

社会・環境報告書
Social and Environmental Report
2007

Go for Value
住友ゴムグループ



住友ゴム工業株式会社
SUMITOMO RUBBER INDUSTRIES, LTD.

総合企画部一広報
〒651-0072 神戸市中央区脇浜町3-6-9
TEL.078-265-3004 FAX.078-265-3113

安全環境管理部
〒651-0071 神戸市中央区筒井町2-1-1
TEL.078-265-5735 FAX.078-232-7147

<http://www.srigroup.co.jp/>



環境報告書審査・登録マーク



このパンフレットは、地球環境への負荷を低減させるために
古紙100%再生紙と大豆インクを使用しています。
2007.6. ©159



住友ゴム工業株式会社
SUMITOMO RUBBER INDUSTRIES, LTD.

CONTENTS

- 事業と製品 1
- 住友ゴムグループの概要 2
- 編集方針 報告対象範囲 2
- 住友ゴムグループの全容 財務概況 3
- トップメッセージ 5
- 住友ゴムグループの事業活動の全体像 7
- コーポレート・ガバナンス 9
- リスクマネジメント 10
- コンプライアンス 11

- 特集 世界一の「開発力」「技術力」「現場力」を目指して** 12
 - 01. 世界初の特種吸音スポンジを搭載し、かつてない“静かさ”を実現したコンフォートタイヤを開発。 13
 - 02. グループ全社が一丸となり、完全ゼロエミッションの達成に向かって邁進。 17
 - 03. 培ってきた技術・ノウハウをベースに、安全で安心して暮らせる社会の実現に貢献。 19

- 開発・設計段階での取り組み 21
- 2006年度「社会」報告** 24
 - お客様のために 25
 - 株主・投資家のために 28
 - 取引先のために 29
 - 地域社会のために 30
 - 従業員のために 32

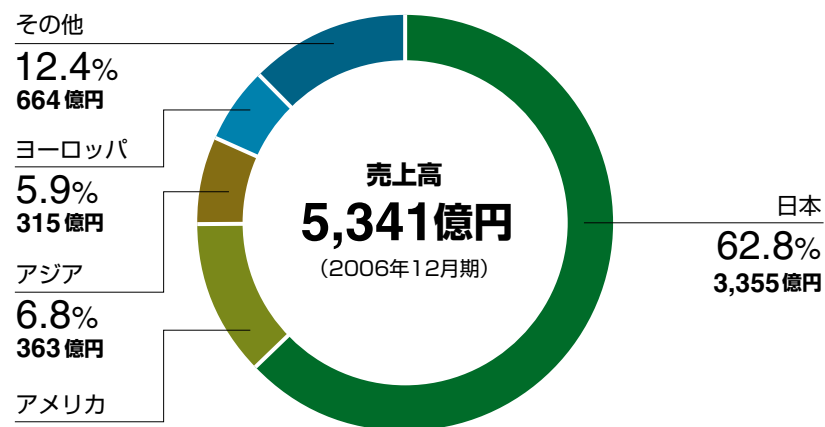
- 2006年度「環境」報告** 36
 - 環境マネジメント 37
 - 事業活動と環境負荷の概要 39
 - ボランティアプランの達成状況 41
 - 環境会計と環境効率 42
 - 調達段階での取り組み 43
 - 生産段階での取り組み 44
 - 輸送段階での取り組み 48
 - リサイクルに向けた取り組み 49
 - 環境コミュニケーション 50

- 国内・海外工場・関係会社の取り組み 51
- グローバル環境保全データ 59
- 第三者審査報告書・編集後記 60

将来に関する予測・予想・計画について

本報告書には、住友ゴムグループの将来に関する予測・予想・計画なども記載しています。これらは記述した時点で入手できた情報に基づいた仮定ないし判断であり、将来の事業活動の結果や将来に惹起する事象と異なったものとなる可能性があります。当グループは、このような事態への責任を負いません。読者の皆様には、以上をご承知いただくようお願い申し上げます。

事業と製品

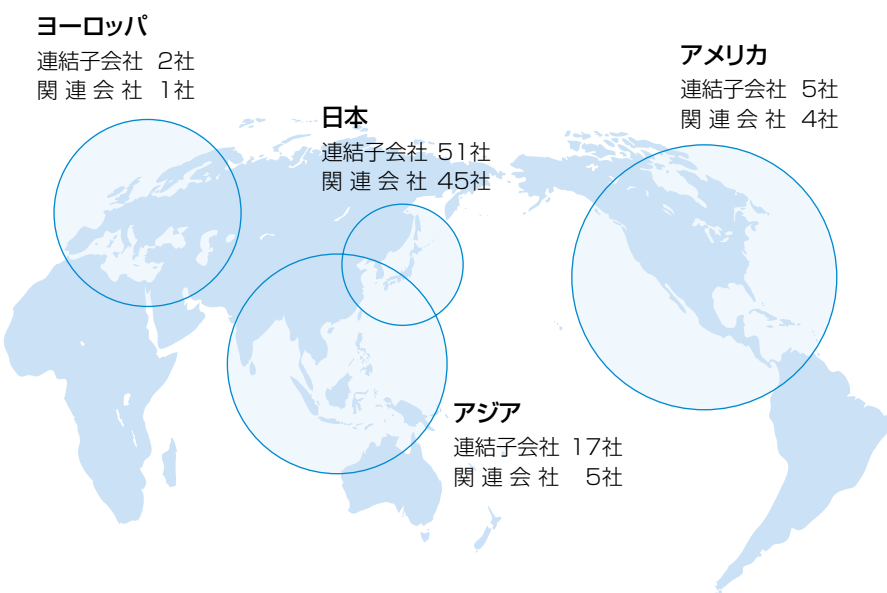


「住友ゴムグループ」は…

「世界一の価値を生み出すために」 それぞれの事業フィールドで 新たな価値創造に挑戦し続けます。

住友ゴム工業(株)は、英国ダンロップ社が1909年(明治42年)に設立した「ダンロップ・ラバー・カンパニー(ファースト)リミテッド」日本支社を母体とし、同社の資産を継承して1917年に「ダンロップ護謨(極東)株式会社」として設立。米国グッドイヤーとのアライアンスやオーツタイヤとの合併など事業再編を経て、2003年に住友ゴムグループとして新たなスタートを切りました。

当グループはタイヤ事業を中核とし、スポーツ事業、産用品・その他事業という3つのフィールドで「世界一の価値」を創造し続けることにより、社会への貢献と長期持続的な成長を目指します。



住友ゴムグループの概要

社名	住友ゴム工業(株) SRIスポーツ(株) SRIハイブリッド(株)
本社所在地	〒651-0072 神戸市中央区脇浜町3-6-9
連結売上高	5,341億円(2006年12月期)
営業品目	タイヤ(自動車用、建設車両用、農耕機用、産業車両用、レース・ラリー用、モーターサイクル用、新交通システム用)、アルミホイール、医療用ゴム製品、ゴム床材、ゴルフ用品(クラブ、ボール、バッグ、グローブ、シューズ)、テニス用品(ボール、ラケット、バッグ、シューズ)、競技場用人工芝、印刷用プランケット、OA機器用精密ゴム部品、防眩材、塗床材、可撓継手、ガス用ゴム管、海洋汚濁防止膜、浚渫用スリーブホース、ゴム手袋
工場	白河工場、名古屋工場、泉大津工場、宮崎工場、市島工場、加古川工場、マレーシア工場、インドネシア工場、中国・中山工場、中国・常熟/蘇州工場、ベトナム工場、タイ工場
テストコースほか	岡山タイヤテストコース、名寄タイヤテストコース、旭川タイヤテストコース、ダンロップゴルフ科学センター
海外事務所	ロスアンゼルス、ランチョ、アトランタ、トロント、フランクフルト、オフエンバハ、メルボルン、シンガポール、ドバイ、ジッダ、サンティアゴ、上海、モスクワ
関係会社	ダンロップファルケンタイヤ(株)、ダンロップグッドイヤータイヤ(株)、日本グッドイヤー(株)、SRIタイヤトレーディング(株)、SRIロジスティクス(株)、SRIエンジニアリング(株)、SRI研究開発(株)、P.T. Sumi Rubber Indonesia、住友橡膠(常熟)有限公司、住友橡膠(蘇州)有限公司、Sumitomo Rubber (Thailand) Co., Ltd. (株)ダンロップスポーツ(株)ダンロップスポーツセンタープライズ、(株)ダンロップゴルフクラブ、Srixon Sports U.S.A. Inc.、(株)住友ゴム産業、(株)ダンロップホームプロダクト、Sumirubber Malaysia Sdn.Bhd.、中山住膠精密橡膠有限公司、Sumirubber Vietnam, Ltd.

編集方針

当社では2001年に「環境報告書」、2005年からは「社会・環境報告書」として環境への取り組みをはじめ、コンプライアンス(法令遵守)や労働安全衛生など社会的側面に関する活動内容について公開してきました。2007年度版の制作にあたっては、環境省の「環境報告ガイドライン」およびGRI(Global Reporting Initiative)の「持続可能性報告のガイドライン#3」を参考に「重要性重視」の観点から内容の見直しを図るとともに、第三者審査を実施し、報告書全体の信頼性を高めました。また、昨年に続き「特集ページ」で社会・環境に対する当社の特徴的な取り組みを紹介し、住友ゴムグループらしさが伝わる内容とするなど、全体的に親しみやすく、分かりやすい報告書を目指しました。

前回の報告書から見直した点	
P41	「CO ₂ 総排出量20%削減(1990年比)」を2010年の新中長期目標として設定。
P59	国内工場から海外の主要非生産拠点までのグローバル環境保全データを追加。
P60	第三者審査を実施。 ※第三者審査:会社と独立した第三者が報告書等の信頼性を高めるために、記載事項について意見表明を行うことです。

沿革

黒: 事業の沿革 緑: 環境行動のあゆみ

1909年	英国ダンロップ社の工場を誘致、我が国初の近代的ゴム工場として操業
1913年	自動車用タイヤの生産開始
1917年	ダンロップ護謨(極東)株式会社 発足
1930年	ゴルフボール、硬式テニスボール生産開始
1937年	日本ダンロップ護謨株式会社と社名変更
1963年	住友ゴム工業株式会社と社名変更
1966年	我が国初のラジアルタイヤの開発、量産
1970年	緑 公害対策中央委員会設置
1975年	株式上場 緑 環境管理部設置
1976年	緑 省エネ委員会設置
1986年	岡山タイヤテストコース完成
1987年	株式一部に昇格
1992年	緑 公害対策中央委員会を環境管理中央委員会と改名
1993年	緑 「地球環境に関する行動指針」発表
1995年	阪神・淡路大震災により神戸工場閉鎖
1996年	ゴルフボール専用の市島工場完成
1997年	スミラバーインドネシア工場完成 緑 宮崎工場・名古屋工場・白河工場がISO14001の認証取得 緑 「地球環境に関する行動指針」見直し
1998年	緑 泉大津工場・加古川工場・市島工場がISO14001の認証取得
1999年	米国グッドイヤー社とタイヤのグローバルアライアンスを締結
2001年	緑 「環境報告書」の発行、「環境会計」報告
2002年	緑 「デジタイヤエコ EC201」省エネ大賞受賞
2003年	オーツタイヤ(株)との合併などの事業再編 緑 本社および国内6工場でゼロエミッション達成
2004年	中国・常熟/蘇州のタイヤ工場稼働 緑 白河工場と宮崎工場でコージェネレーションシステム導入
2005年	緑 国内全6工場で完全ゼロエミッション達成
2006年	緑 70%石油外資源タイヤ「ENASAVE ES801」発売 緑 世界初、特種吸音スポンジ搭載タイヤ「LE MANS LM703」発売 緑 トラック・バス用低燃費スタッドレスタイヤ「ECORUT SPO68」発売 タイ工場稼働 緑 海外4工場でゼロエミッション達成

報告対象範囲

報告対象組織

住友ゴム工業(株)	SRIスポーツ(株)	SRIハイブリッド(株)
白河工場(福島県白河市) 主要製造品目/自動車タイヤ	市島工場(兵庫県丹波市) 主要製造品目/ゴルフボール	加古川工場(兵庫県加古川市) 主要製造品目/オフセットプランケット、防眩材、OA機器用精密ゴム部品、テニスボール、ガス用ゴム管
名古屋工場(愛知県豊田市) 主要製造品目/自動車タイヤ		
泉大津工場(大阪府泉大津市) 主要製造品目/自動車タイヤ		
宮崎工場(宮崎県都城町) 主要製造品目/自動車タイヤ		

上記3社の全事業(タイヤ、スポーツ、産用品その他)における、国内での製造段階での環境負荷データを中心に報告します。(一部、海外子会社 住友橡膠(常熟/蘇州)有限公司、P.T. Sumi Rubber Indonesia、中山住膠精密橡膠有限公司、Sumirubber Malaysia Sdn.Bhd.、Sumitomo Rubber (Thailand) Co., Ltd. および研究開発・販売活動に関するデータも含みます)

報告対象期間

2006年度(2006年1月1日~2006年12月31日、一部期間外の情報を含みます)

第三者審査を受けた結果として右のマークの付与が認められました。これは、「社会・環境報告書2007」に掲載された環境情報の信頼性に関して、日本環境情報審査協会(http://www.j-aoei.org/)の定める「環境報告書審査・登録マーク付与基準」を満たしていることを示します。



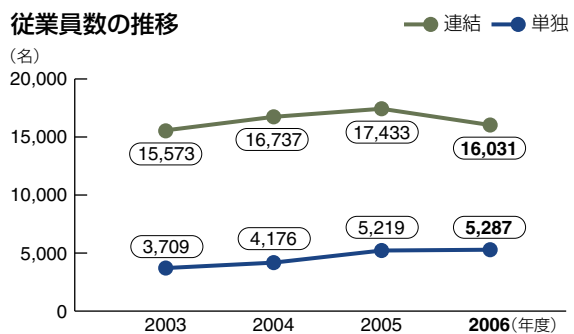
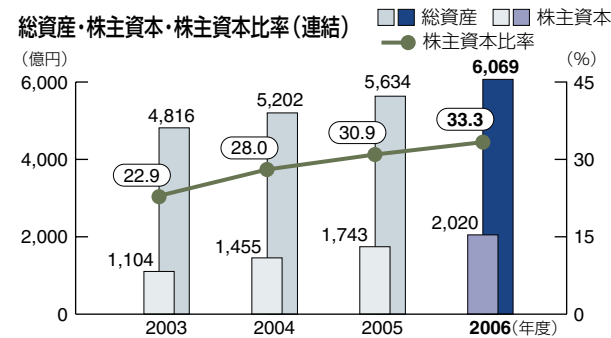
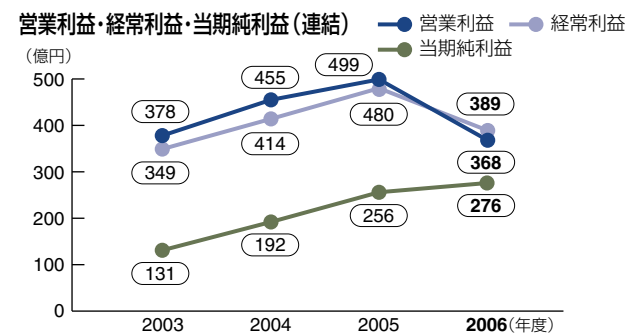
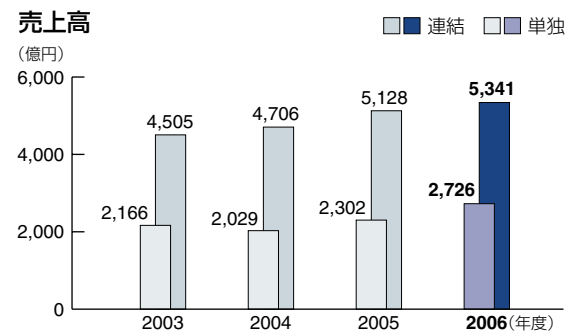


グッドイヤー社との関係

住友ゴム工業(株)では、1999年2月に米国グッドイヤー社と、タイヤ事業における世界的なアライアンス契約を締結しています。
このアライアンス契約によって次にあげる3項目を実施し、グッドイヤー社との関係を強化しています。第一に、欧州、北米における製造・販売の合併会社を設

立するとともに、日本におけるグッドイヤーブランドのタイヤの販売合併会社2社を設立しています。第二に、タイヤ技術の世界的な交流を推進するための合併会社と、原材料・機械などの購買をグローバルに管理する購買合併会社を設立しています。また第三に、相互に株式の持ち合いを実施しています。

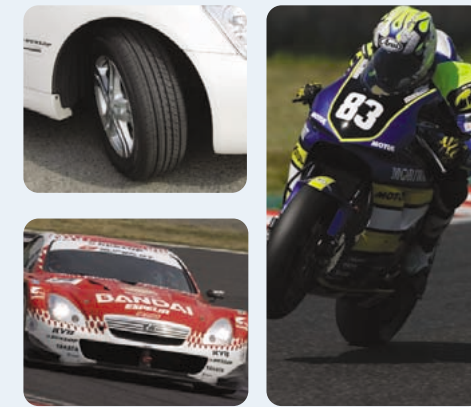
財務概況



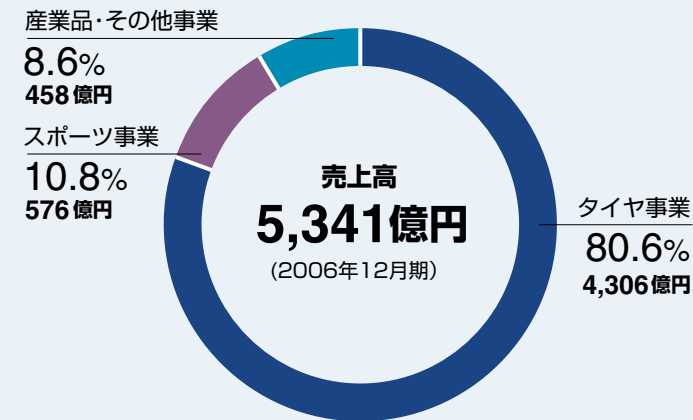
タイヤで



住友ゴム工業(株)が「ダンロップ」「ファルケン」「グッドイヤー」をメインブランドとして、タイヤを製造し、子会社を通して販売を行っています。海外においてはインドネシア、中国、タイに製造・販売会社を持ち、乗用車用タイヤをメインに、トラック・バス用、モーターサイクル用タイヤなど各種のタイヤを、先進の技術開発力を駆使して、提供しています。



ゴム製品の開発・製造を中心に、3事業を展開。



スポーツで

グループ会社のSRIスポーツ(株)が日本・台湾・韓国向けに「ダンロップ」ブランドのゴルフ用品、テニス用品などを製造・販売しています。また日本を含む全世界で、世界戦略ブランドとして「SRIXON(スリクソン)」ブランドのゴルフ用品を販売しています。ゴルフギアの最高峰ブランド「XXIO(ゼクシオ)」は多くのゴルファーから支持されています。



産業品で

グループ会社のSRIハイブリッド(株)が精密ゴム部品、砂入り人工芝、建築フロア、ゴム手袋、印刷用ブランケット、土木・海洋商品、医療用ゴム栓などを製造・販売しています。海外ではマレーシアに天然ゴム手袋の、中国・ベトナムにOA用精密ゴム部品の工場が稼働しています。生活用品から産業にかかわる商材まで多種多様な商品を提供しています。



住友ゴムグループは新しい価値を創出し、 持続可能な社会の発展に寄与します。



住友ゴム工業株式会社
代表取締役社長

三野 哲治

「住友の事業精神」「ダンロップの先進性」「住友ゴム独自の自由闊達さ」は、 私たちの基本精神として息づいています。

住友ゴムグループは「住友の事業精神」を踏まえつつ「ダンロップの先進性」と「住友ゴム独自の自由闊達さ」を大切に、幅広く事業を展開してきました。「住友の事業精神」とは、住友400年の歴史の中で脈々と受け継がれ、深化を遂げてきた経営の信念であり、「住友の事業は住友自身を利するとともに、国家を利し、社会を利する事業でなければならぬ」という強い使命感が込められています。「ダンロップの先進性」とは、1909年に英国ダンロップ社が日本で初めて近代ゴム産業を発祥させたことが当社の創業であり、その後も日本初のラジアルタイヤやゴルフボールの生産、最近では世界初の特殊吸音スポンジ付きタイヤなど、常に先進性の高い事業や製品を生み出してきた当社に息づく精神です。そして、「住友ゴム独自の自由闊達さ」とは、従業員一人ひとりの個性や能力を発揮させ、さまざまな変化に対応して事業を発展させてきた柔軟性や団結力といった当社の社風を意味します。当社はこの「住

友の事業精神」を基盤に「ダンロップの先進性」と「住友ゴム独自の自由闊達さ」を継承しながら、事業を通じた社会への貢献を目標として、常に新しい価値創造へ挑戦してきました。その意味で「企業の社会的責任」は従業員一人ひとりの心の中に備わっているこれらバックボーンとも言える精神を事業に活かしていくことであると確信しています。

また、住友ゴムグループが社会に対して「何をすべきか」を明確にしたものが「グループ理念」です。その理念に基づいて従業員一人ひとりが「どのように行動すべきか」ということを「行動指針」に規定しています。現在、私たちの事業はグローバル化し、同時にさまざまな領域へと広がっています。その基礎となる役員、従業員一人ひとりがお客様をはじめとするステークホルダーとより良い関係を築けるよう努め、事業活動と企業市民活動の両面から社会に貢献していきたいと思えます。

ステークホルダーの価値を追求する 「Go for Value」を推進しています。

当社は住友ゴムグループの長期ビジョンを策定し、発表しました。その中で“Go for Value (価値を目指して)”という、10年後の住友ゴムグループの理想像をゴールとした企業行動イメージを同時に策定しました。この言葉には住友ゴムグループのすべてのステークホルダーにとっての価値を高めていくという決意を込めており、商品などを通じた「経済的価値」の追求にとどまらず、CSR・環境保護活動などを通じて実現する「社会的価値」との両側面での価値追求を目指しています。この行動イメージのもと、3つの主力事業である「タイヤ事業」「スポーツ事業」「産業界・その他事業」を通じて、住友ゴムグループならではの価値を創造し続け、私たちの成長と社会への貢献を同時に実現していく考えです。

開発力・技術力・現場力を世界一に高め、 業界No.1の収益力を実現します。

長期ビジョンを実現するための原動力となるのが、モノづくりの基本的な力である「開発力」「技術力」「現場力」です。これらを世界一に高めることで、お客様はもちろん社会や環境にとって有益な価値を次々と具現化していくことを目指しています。たとえば、2006年度に発売した「ENASAVE ES801」では、CO₂排出量を30%削減することに成功し、地球温暖化防止に大きく貢献しています。同じく06年度に発売した「LE MANS LM703」では、世界で初めて特殊吸音スポンジをタイヤの内面に搭載することにより「空洞共鳴音」を大幅に低減。快適性・静粛性を求めるユーザーのご要望に的確にお応えすることができました（詳しくはP13）。また、環境への配慮を一層向上させるための取り組みとして、海外を含む生産工場のすべてでゼロエミッションを達成しています（詳しくはP17）。私たちは、モノづくりの力をグループ全体で発揮し、地球環境と共存できるより豊かな社会を構築していきたいと考えます。そして、住友ゴムグループの製品や活動が、全世界のお客様からの支持・信頼を獲得していくことで、業界NO.1の収益力を実現したいと考えています。

また、グローバル企業として成長する中、社会への責任もますます大きくなることから、内部統制の整備を進めています。コーポレート・ガバナンス、コンプライアンス、リスクマネジメントをさらに強化し、経営の健全性と透明性をさらに高めていきます。

どうかこれからも忌憚のないご意見やご感想をお聞かせください。住友ゴムグループは、ステークホルダーの皆様と対話を重ねながら持続可能な社会の発展に寄与していきたいと考えています。

●グループ理念

私たち住友ゴムグループは、企業の社会的使命を果たすために、グループ全社員の幸せを追求し、広く地域・社会に貢献し期待され信頼されるグローバルな企業として、快適で魅力ある新しい生活価値を創出し続けます。

- 現地現物主義に立って、お客様の期待に応え、よりよい製品を責任を持って提供します。
- 堅実な経営基盤をもとに時代の変化に柔軟に適応し、新しい時代を切り開きます。
- 独自技術および研究開発を充実させ新たなニーズを積極的に開拓します。
- 地球環境に責任を持った企業活動と環境に優しい技術開発を進めます。
- 「魅力ある職場環境」と「ゆとりある生活」を創出します。

●行動指針

- 未来へ挑戦し続ける意欲
- 個性豊かな発想
- 広い国際視野と社会との共生意識
- 積極的なコミュニケーション
- 的確で迅速な決断と実行

●長期ビジョン行動イメージ

全てのステークホルダーにとっての価値追求

Go for Value

“足元を究める モノづくりに生きる”

すべてのステークホルダーにとっての価値を追求し、「世界一の価値を、さまざまな事業領域で提供し続ける企業集団」を目指します。

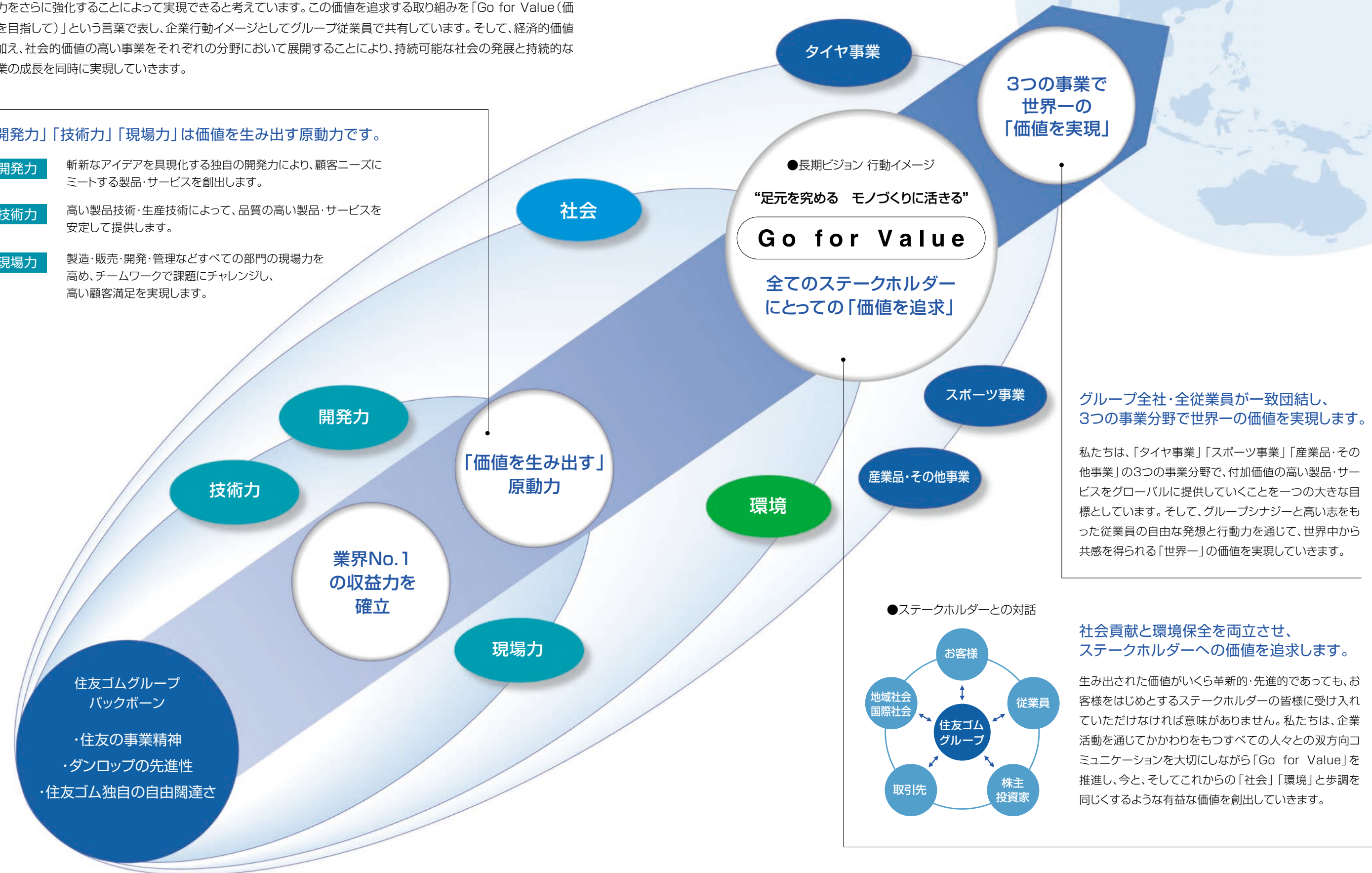
すべてのステークホルダーにとっての価値を追求すること。それは、私たちが事業展開の土台となる安定した財務基盤として「業界No.1の収益力」を確立し、価値を生み出す原動力となる「開発力」「技術力」「現場力」という3つの力をさらに強化することによって実現できると考えています。この価値を追求する取り組みを「Go for Value (価値を目指して)」という言葉で表し、企業行動イメージとしてグループ従業員で共有しています。そして、経済的価値に加え、社会的価値の高い事業をそれぞれの分野において展開することにより、持続可能な社会の発展と持続的な企業の成長を同時に実現していきます。

●長期ビジョン

世界一の価値を、さまざまな事業領域で提供し続ける企業集団を目指す

「開発力」「技術力」「現場力」は価値を生み出す原動力です。

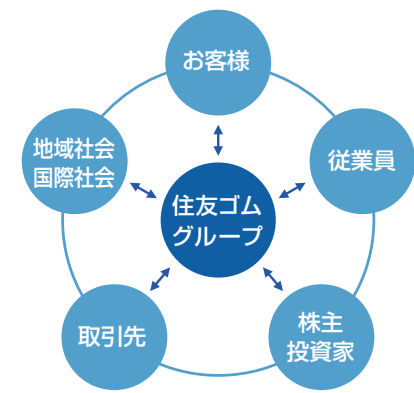
- 開発力** 斬新なアイデアを具現化する独自の開発力により、顧客ニーズにミートする製品・サービスを創出します。
- 技術力** 高い製品技術・生産技術によって、品質の高い製品・サービスを安定して提供します。
- 現場力** 製造・販売・開発・管理などすべての部門の現場力を高め、チームワークで課題にチャレンジし、高い顧客満足を実現します。



グループ全社・全従業員が一致団結し、3つの事業分野で世界一の価値を実現します。

私たちは、「タイヤ事業」「スポーツ事業」「産業品・その他事業」の3つの事業分野で、付加価値の高い製品・サービスをグローバルに提供していくことを一つの大きな目標としています。そして、グループシナジーと高い志をもった従業員の自由な発想と行動力を通じて、世界中から共感を得られる「世界一」の価値を実現していきます。

●ステークホルダーとの対話



社会貢献と環境保全を両立させ、ステークホルダーへの価値を追求します。

生み出された価値がいくら革新的・先進的であっても、お客様をはじめとするステークホルダーの皆様へ受け入れていただければ意味がありません。私たちは、企業活動を通じてかかわりをもつすべての人々との双方向コミュニケーションを大切にしながら「Go for Value」を推進し、今と、そしてこれからの「社会」「環境」と歩調を同じくするような有益な価値を創出していきます。

公正かつ開かれた企業活動のために

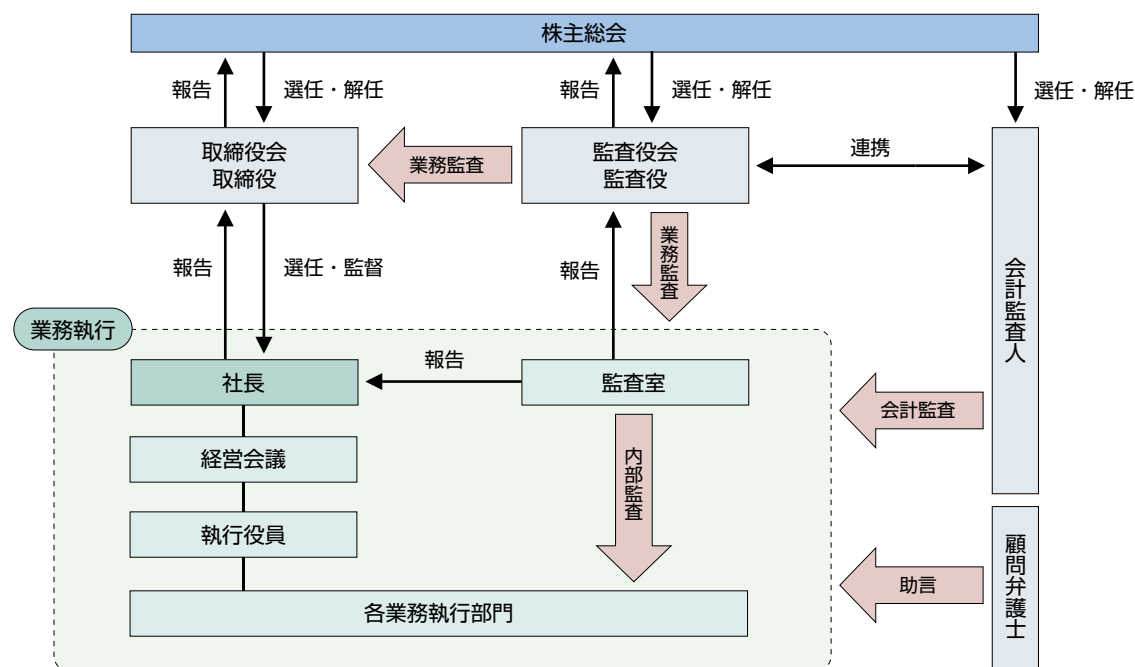
コーポレート・ガバナンスの基本的な考え方

住友ゴムグループは、公正かつ開かれた企業活動を通じて、国際社会から高い信頼を得られるグローバル企業となることを基本理念としています。この理念の実現には、国内外の法令の遵守に努めることはもちろん、株主・顧客・部品原材料の取引先・地域社会・従業員を含めたすべてのステークホルダーと、常に良好な関係を築いていくことが重

要であると考えています。

こうした考えのもと、当グループではコーポレート・ガバナンスの充実を重要な経営課題と位置づけ、経営全般の効率性を確保するとともに、経営の透明性向上、法令遵守の徹底、内部統制システムの強化などを図っています。

コーポレート・ガバナンス体制



■ 経営体制

世界規模での企業活動を展開していくには、経営戦略面での素早い意思決定と、現場での迅速な業務遂行が必要不可欠となります。住友ゴムグループでは、2003年から執行役員制度などの新たな制度を導入して、こうした経営のスピード化を推進しています。

「現地現物主義」を基本とした当グループの経営の仕組みでは、経営陣による意思決定を現場の実務へ迅速に展開していただけて、逆に現場の意見を速やかに経営戦略に反映させることで「現場に近い意思決定」を可能にします。この仕組みには当グループの経営の大きな特徴である「現場重視」の考え方が織り込まれています。

■ 監査体制

監査役会は、社外監査役3名を含む5名の監査役によって構成されています。各監査役は、監査役会で定めた監査方針および監査計画に沿って執行役員などからの報告の聴取、重要な会議資料の閲覧、業務状況の調査などによる厳正な監査を実施しています。その監査結果を踏まえて、監査役は取締役会、経営会議その他の重要会議で意見を述べる、あるいは勧告します。

また、内部監査部門として監査室を設置しています。監査室は各事業統括会社とその子会社に対して内部統制、コンプライアンス、リスクマネジメントなどの観点から監査を実施し、評価・提言を行っています。

これらの体制が有効に機能するには、運用面での高い意識づけが必要となりますが、住友ゴムグループでは「現物重視」の考え方に基づいて、経営陣と従業員の双方がチェック機能を共有することで、高い倫理観に基づいた意思決定と実務遂行を可能にしています。

適切・迅速な対応に努める

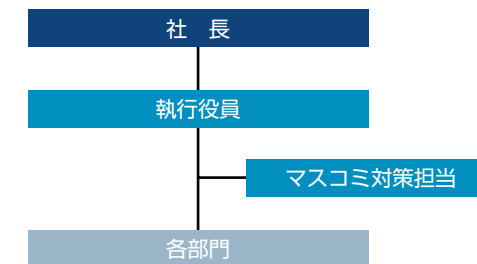
リスクマネジメント

住友ゴムグループでは、事業活動に重大な影響を及ぼす恐れのある品質、法律、環境、与信、事故、災害等の経営リスクについては、それぞれの担当部署において事前にリスク分析、対応策を検討し、経営会議等で審議しています。リスク分析・対応策の検討にあたっては、必要に応じて顧問弁護士等の専門家に助言・指導を求めています。

重大なリスクが顕在化し、または顕在化が予想される場合には、危機管理規定に基づき、社長が危機管理本部を設置し、その本部長となります。

また、危機管理に関する従業員教育・訓練は、随時行っています。

危機管理体制



対処するリスク

- 知的財産紛争など
- コンピュータトラブル
- 不良債権、貸し倒れ
- 機密漏洩など
- 災害/事故など
- 独禁法違反、不正輸出など
- 関係会社トラブル
- 製品トラブル、PL、リコール、回収など
- 従業員の不正、労働紛争
- 環境問題
- 会社法違反など

知的財産管理

住友ゴムグループでは、当グループ事業の支援のための知的財産活動を行っています。具体的には、産業財産権、すなわち、特許、意匠、商標を中心とした権利の取得、その権利の活用および他社権利侵害の防止です。

■ BRICs・ASEAN等への知的財産権業務の拡大

これまで、日本・アメリカ・ヨーロッパが、権利取得をはじめとする知的財産権業務の中心でした。しかし、海外事業の拡大の長期ビジョン実現に向けて、住友ゴムグループの知的財産権業務は、日米欧中心から、日米欧+BRICs+ASEANに拡大しました。たとえば、2006年の特許出願件数は、日本よりも、海外のほうが多くなっており、特に、中国への特許出願・意匠登録出願は、欧米並みになり、さらに、インドネシア・タイ・韓国が続いています。

海外への特許出願の件数増加とともに、対象地域も拡大します。具体的には、ロシア・インド・ブラジル・ベトナム・中近東へ拡大する予定です。2010年には、海外各国への特許出願の合計は、日本出願の1.8倍になる見込みです。

また、当グループ製タイヤの模倣品も散見されるようになり、これらの一部は日本市場へも流入し始めています。日本では税関での輸入停止措置をとりました。生産国では、権利行使を前提とした調査を行っています。

■ 各国における事務所との関係強化

海外における知的財産業務においては、国ごとに法制度が異なるため、各国における代理人（弁護士・弁理士）との意思疎通が重要です。上記のように知的財産権業務を拡大していくためには、信頼できる代理人—特許事務所や知財専門の法律事務所—の発見と選定、そして、コミュニケーション強化が必要です。2006年には、これまで確定していなかったロシア・インド・韓国・タイの事務所を選定し、他の国の事務所を含めたネットワークの強化に努めました。2007年度はさらに、南米・ベトナムへもネットワークを拡大し、2010年までの知的財産権業務の拡大に対応します。

■ 特許情報の有効活用

住友ゴムグループの特許を維持管理するため、各権利のデータをデータベース化し、特許管理システムで管理しています。これらのデータは権利維持のための管理情報であると同時に、技術情報でもあるので、各開発部門に開放して、技術開発支援としての活用を図っています。

また、他社の特許情報は、他社の技術動向を把握するうえでも重要な情報です。毎週、各技術部門に必要な分野の特許情報を配信しています。これまで、この情報は、海外の工場・子会社で見るとは困難でしたが、2007年4月からは、インターネット環境が整っているすべてのグループ会社からアクセス可能にしました。

法令と企業倫理の遵守を徹底

コンプライアンス

住友ゴムグループでは、2003年2月に企業倫理担当役員を設けるなど、企業倫理・コンプライアンスならびにリスクマネジメントに関する重要な課題について対応審議できるシステムを確立しています。

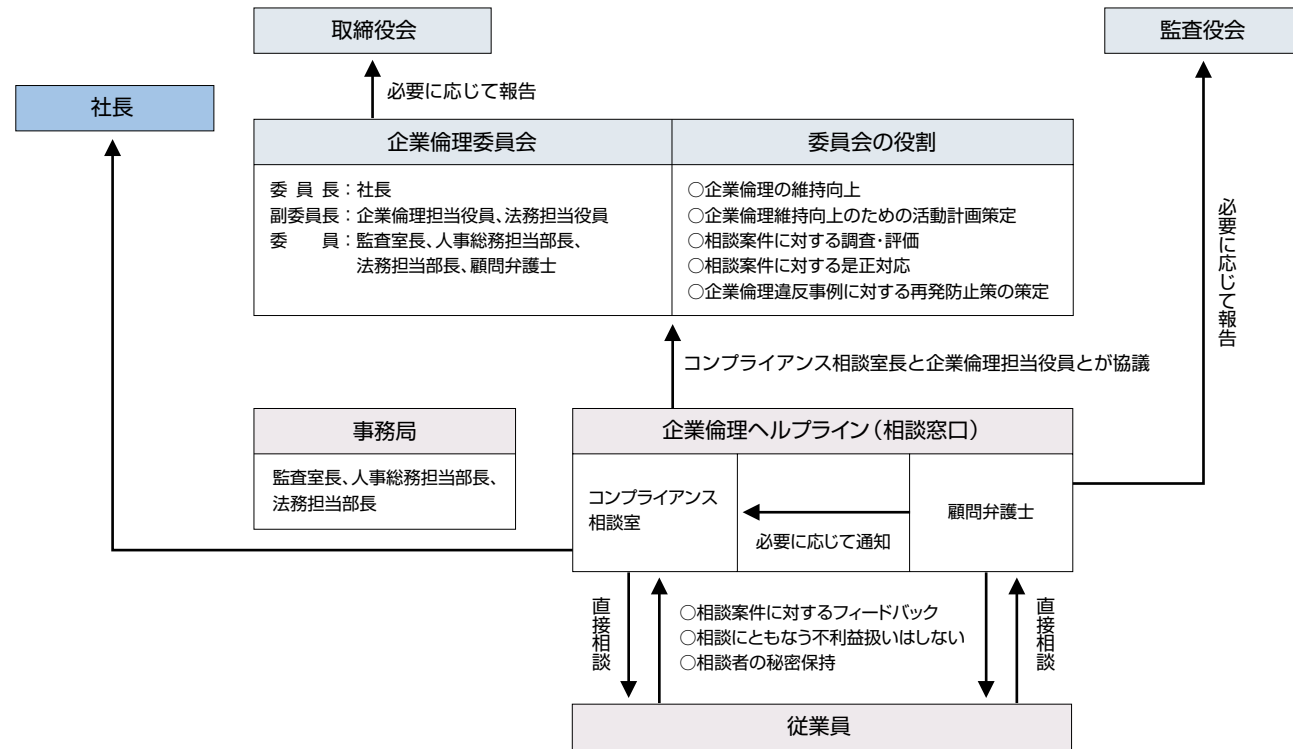
2003年は、従業員を対象とした「コンプライアンス相談室」を設置したほか、2004年は従業員が社外弁護士に直接相談できる体制を整えました。

2006年の3月には公益通報者保護法の周知に努め、4月に公益通報者保護法としてコンプライアンス相談室の利

用対象者を国内グループの全従業員に拡大しました。さらに、同年の9月に、コンプライアンス相談室の利用促進のため、コンプライアンスカードを改定し、国内グループ全従業員に配布しました。

住友ゴムグループでは、今後も各職域や階層における従業員教育や研修などを通じて、グループの「基本理念」や、「企業行動基準」の一層の浸透に努め、企業倫理の徹底を図っていきます。

企業倫理取り組み体制



特集

世界一の「開発力」「技術力」「現場力」を目指して

住友ゴムグループは「住友の事業精神」「ダンロップの先進性」「住友ゴム独自の自由闊達さ」をバックボーンに、常に一步先の事業展開や製品づくりに邁進してきました。それらの取り組みを推し進めてきたのは、価値を生み出す原動力である「開発力」「技術力」「現場力」です。3つの力を高い次元で結びつけ、実際にどういった活動を行っているのか。ここでは、従業員一人ひとりが「世界一」という明確な目標に向かい、新しい価値の具現化を試みている姿・実現した姿をご紹介します。



TOPICS

独禁法コンプライアンス研修会を開催

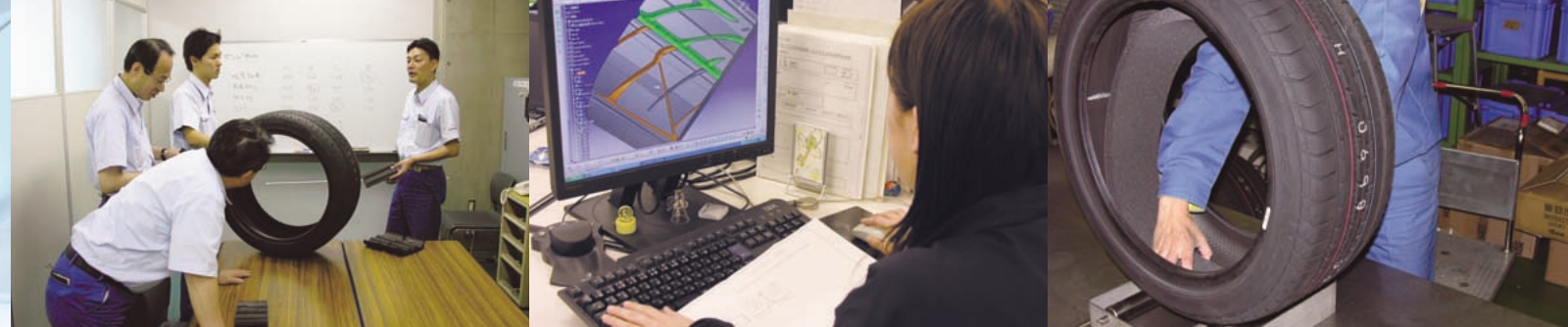
2006年5月9日、郷原信郎氏（桐蔭横浜大学法科大学院教授、コンプライアンス研究センター長）を講師としてお招きし、役員、本社部長を対象に、改正独禁法への対応を中心にコンプライアンス研修会を開催しました。

講演の内容は、独禁法コンプライアンスにとどまらず、法令の背景にある社会的要請に鋭敏に対応するコンプライアンス組織と人材づくりの示唆までに及ぶ、有意義な研修会となりました。



研修会風景

世界初^{※1}の特殊吸音スポンジを搭載し、かつてない^{※2}“静かさ”を実現したコンフォートタイヤを開発。



打ち合わせ風景

パターン開発

プロトタイプ製作

※1 タイヤの内側に非リング状の特殊なスポンジを装着し、ロードノイズを低減させた量産乗用車用タイヤとして、2007年3月31日現在、日本では特許NO.3612059等、計3件、外国では特許NO.6726289等、計6件取得済。また、日本を含む世界で合計93件の特許を申請中。なお、1985/1/1～2005/8/31間の特許文献、非特許技術文献、新聞・雑誌等の一般的な情報の範囲において、公報の目視スクリーニング等で調査した結果、「世界初」と推定される。この調査は住友ゴム工業株式会社が第三者の調査会社に委託して実施。
 ※2 当社商品中

先進的な技術や素材を一体化させてタイヤの「安全性」を限りなく100%にすること。その上に、ドライバーの方・同乗されている方に「快適」を感じとっていただくことが私たちに課せられた大きな使命です。そこで開発されたのが2006年1月1日に発表された「LE MANS LM703」。そこには、“静かで快適なドライビング環境”を実現するためのさまざまな新しい技術が組み込まれています。

6年半の歳月をかけ、今まで誰もできなかった「空洞共鳴音」の低減に成功しました。



住友ゴム工業(株)
 タイヤ技術本部
 材料技術部
 湯川 直樹

「空洞共鳴音」は10年以上も前からの課題でした。

1990年から2000年にかけて、車の性能が向上し、静かになっていく中、タイヤの「空洞共鳴音」が車室内に響くという問題がありました。「空洞共鳴音」とはタイヤ内部の空気が共鳴して出る音で、高速道路などの縫目目を通じたときに「パカン」と鳴る音のことです。この音は周波数域が狭い、いわゆる純音に近いので、車を静かにすればするほど分かりやすい音となって取り残されてしまいます。当社の設計者や開発者たちはこの音を低減

できれば競争力の強化につながることを分かっていたはず。しかし、タイヤの中の空気が出す音なのでタイヤ自体では対処することは難しく、根本的に解決することはできずいました。

低騒音タイヤへの取り組みの契機が訪れたのは、上司の「空洞共鳴音低減に挑戦してみないか」という一言です。私はその時、構造研究グループでノイズ担当をしており、静粛性に対するニーズが年々高まっているのを感じていました。ですから、もしこの音を消すことができれば、ユーザーの方に「喜んでもらえる」「驚いてもらえる」のではと思います。1999年、4人の技術者とともにプロジェクトをスタートさせました。どうすればこの音を消せるのか。進むべき方向を示すために設定したテーマは「シンプルにいく」、そしてそれには大きな理由が二つあります。一つは、タイヤの中の音を「打ち消す」「吸音する」「邪魔する」というようにゴールが明確だったこと。もう一つは、早期に適切な価格で市場に提供するためには単純なモノしかないと考えていたことです。機械仕掛けや電気デバイスではなく、シンプルな技術で解決したいと始めから思っていました。

プロトタイプが完成し、本格的なプロジェクトとして始動しました。

特殊吸音スポンジは過去に例がないため、技術的な裏付けをとるまでは試行錯誤の連続でした。私たちはアイデアを出し合い、シミュレーションと実験を行い、それらの結果を検証する、といった地道な作業を繰り返すことで解決策を探りました。そして、2002年にプロトタイプが完成したことにより、将来技術の創出を積極的に進めるAT (Advanced Technology) 部に移し、開発を推し進めたのです。まず、製品化に向けて悩んだことは、世の中にあるどのスポンジもタイヤ内の厳しい環境に耐えることが考えられていないということです。そこで、300km/h以上の速度でも持ち堪えることができ、タイヤの摩耗ライフ同等以上の信頼性をもつスポンジの開発が求められました。また、タイヤにスポンジを固定させるための新しい技術も必要になりました。タイヤの中にスポンジを放り込むだけでは、タイヤが回転するときに生じる遠心力によりスポンジが粉々になってしまいます。それを防ぐためにも、タイヤとスポンジが絶対に離れない強力な固定方法の開

発が不可欠でした。プロトタイプができた時点である程度分かっていた部分もありましたが、理想的なタイヤを完成するためには妥協は許されませんでした。プロジェクトメンバー全員が「もっといいものをつくりたい」と強く思っていたからこそ、今回の「LE MANS LM703」の製品化に結びついたと考えています。

さらに静粛性を高めるため、さまざまな新しい技術を搭載しています。

特殊吸音スポンジの開発により、「空洞共鳴音」を大幅に低減することができました。それに加え、今回のプロジェクトではロードノイズとパターンノイズを低減するための新技術も導入しています。ロードノイズとは荒れた路面などで発生する音で、これを抑えるために拘束力の強い新構造コンビバンドを創り出しました。また、タイヤの溝の中の空気が圧縮されて放出されるパターンノイズもピッチ配列を最適化することで大幅に低減。かつてない“静かさ”を実現するため、タイヤに起因するノイズの発生を徹底して抑制しています。

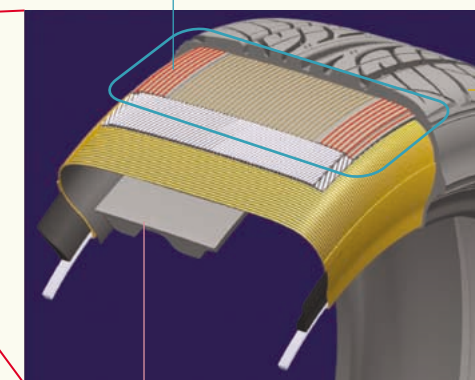
「LE MANS LM703」商品特徴



LE MANS LM703
 特殊吸音スポンジの搭載により、市場が求める「静粛性」をさらに高めることに成功。

新構造コンビバンド

PENバンドもしくはHYBRIDバンドをプレーカーエッジ部に巻きつけた「新構造コンビバンド」を採用し、振動を抑制することでロードノイズを低減。



新パターン

ル・マンの伝統であるファッション性とユーザーが求める静粛性を新パターンで両立。

特殊吸音スポンジ

路面の凹凸によるタイヤ内部の空気の振動から発生する空洞共鳴音を抑制する世界初の新技術「特殊吸音スポンジ」を採用。



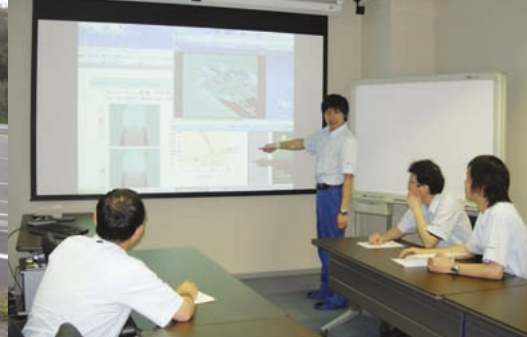
タイヤ装着



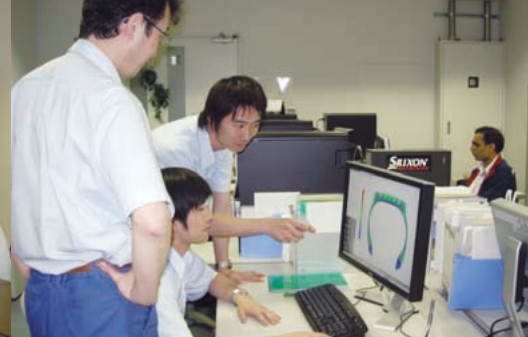
実車テスト走行



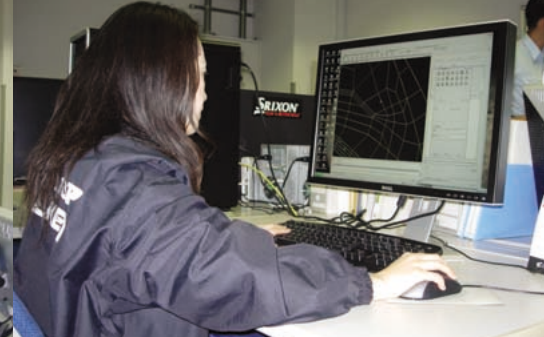
実車テスト結果確認



検討会



シミュレーション風景



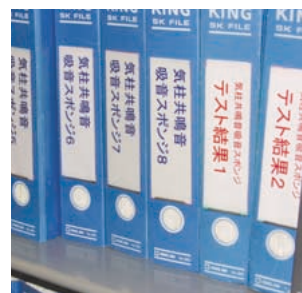
シミュレーション風景

開発が世界初なら 生産方法も世界初です。

今回開発した「LE MANS LM703」をどのようにして量産化するのか、ということにも大変苦労しました。この製品を広く普及させるためには、やはり商業ベースに乗せなければなりません。技術開発は先にスタートしていましたが、工場は最終仕様ができてからのスタートで、その時点で納期も決まっています。タイヤ工場の生産工程はすでに完成しています。加硫から検査、デリバリーといった流れの中で特殊吸音スポンジをどこで加工するのか、そのスポンジを貼る方法はどうか、どこで、どうやって、誰がそれをチェックするのかなど、さまざまな課題がでてきました。そこでたどり着いたのは今あるインフラを最大限に活用し、最小限の組織で製造するといった単純な方法。開発のテーマである「シンプルにいく」と直結する発想でした。結果、1年半という短期間で今までになかった生産工程を完成させ、計画通り量産化に成功しました。

ユーザーにとって「静か」かどうか。 それを最も大切にしました。

「LE MANS LM703」では従来の「LM702」と比較し、40km/hで3.0dB(デシベル)の向上を実現しています。それは、タイヤ4本が出す音を約2本分にまで下げたこととなります。たとえば、段差などを通過する時には振動とノイズと一緒に車室内に入りますが、そのノイズが半減されるだけで体に伝わるショック感はかなり軽減されます。つまり、車室内が静かになることで「乗り心地」も飛躍的に向上するのです。もちろん個々のドライバーにとって求められる「静かさ」や「乗り心地」は違ってくるでしょう。ですから、今回のプロジェクトでは一般ユーザーが「静かになった」と思っただけになるレベルまで静粛性を高めていくことにこだわりました。特殊吸音スポンジ搭載タイヤにより、一人でも多くの方の快適なドライブに貢献できるのであれば、これほどの喜びはありません。これからはタイヤ自体にもっと工夫を凝らし、さらなる「静かさ」を追求していきたいと考えています。



開発の資料



吸音スポンジ開発テストサンプル



吸音スポンジの確認

車内騒音テストでの検証

- ①吸音スポンジ
- ②新構造バンド
- ③新パターンでロードノイズを低減

40km/hで
3.0dB向上!!

LM 703 55.1 dB

LM 702 58.1 dB

テスト条件

- テスト車:マークII(1名乗車)
 - タイヤサイズ:[LM703]215/45R17 87W [LM702]215/45ZR17
 - リム:17×7JJ
 - 空気圧(kPa):(F)200(R)200
 - 路面:住友ゴムテストコース 音振路
- ※JISに規格がないため、住友ゴム独自の方法でテストしました。

特殊吸音スポンジ搭載タイヤ開発の背景には、 私たち独自のシミュレーション技術が最大限に活かされています。

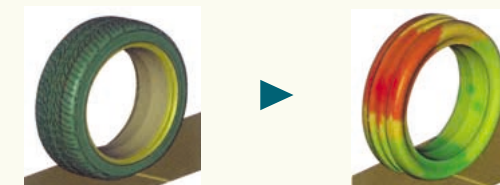


住友ゴム工業(株)
タイヤ技術本部
技術企画部
新村 恭司

デジタイヤのシミュレーション技術は、 商品開発になくてはならない存在です。

1998年にデジタイヤを発表して以来、私たちはシミュレーション技術を駆使しながら、さまざまなタイヤを創出してきました。そして、今ではDRS(Digital Rolling Simulation)IからII、IIIへと進化し、あらゆる角度からのシミュレーションを可能にしています。シミュレーション技術は、開発者のアイデアや発想を具現化するためには欠かせない存在です。実際に試作するとき、素材や構造・パターンなどをアイデア段階で絞り込みができるのと同時に、タイヤの現象のメカニズムを視覚的に確認できるのが大きな理由です。また、安全性を確保した上で、開発スピードの向上・開発コストの削減、品質・デザイン性の追求といったメリットも生まれます。

DRSⅢ：空気圧力変動シミュレーション

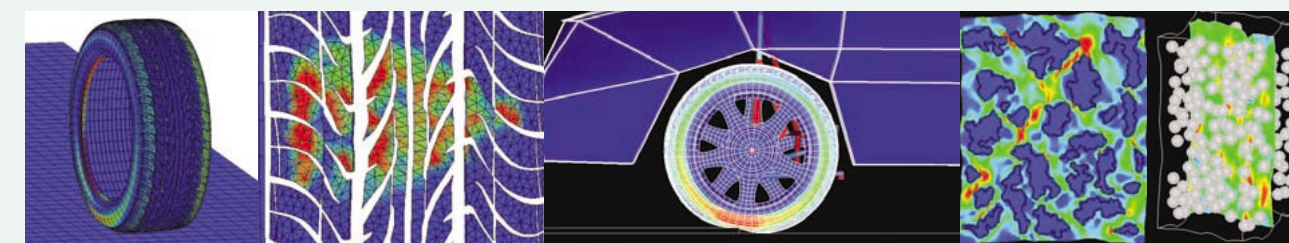


タイヤ内部の空気振動をデジタルで解析した
空気圧力変動シミュレーション「DRSⅢ」を採用。

今回のプロジェクトのためにDRSⅢを 開発しました。

今までのシミュレーションはタイヤ自体の解析をすることが基本でした。ですから、今回のプロジェクトではタイヤ以外のもの、つまりはタイヤ内の空気圧力の変動を解析する必要がある。そして開発したのがDRSⅢです。それにより、スポンジの大きさ・形・素材が変わることでタイヤ内の空気がどのように振動して伝わっていくのかを総合的に分析できるようになりました。机上で数々の実験をできたことが特殊吸音スポンジの開発実現に結びついたと考えます。近い将来、シミュレーション技術を取り巻く環境はさらに高度化するでしょう。技術革新が進む中で、シミュレーション技術を進化させ、よりうまく使いこなし、さらに高性能な使って喜んでいたただけるタイヤを早期に開発していきたいと思えます。

住友ゴムグループ独自のデジタルローリングシミュレーション技術



DRSI:タイヤ単体シミュレーション

DRSII:実車走行シミュレーション

デジコンバウンド:ゴム配合シミュレーション

グループ全社が一丸となり、 完全ゼロエミッションの 達成に向かって邁進。



マレーシア工場事務所分別風景

マレーシア工場産業廃棄物置場分別風景

SRIエンジニアリング(株)産業廃棄物保管場

グローバルに事業を展開していく上で必要不可欠なことは、地球的視野をもって環境問題と真摯に取り組んでいくことです。そして、この考え方を確かなものとする一つの方策としてグループ全社による完全ゼロエミッションを推進。2010年までに住友ゴムグループの生産拠点のすべてで達成する予定です。今回のレポートでは、2006年度にゼロエミッションを達成したSRIハイブリッド(株)マレーシア工場での取り組みと、2007年度にゼロエミッションを進める関係会社の一つであるSRIエンジニアリング(株)にスポットをあててご紹介します。

現場の意識向上が、ゼロエミッションの達成につながりました。



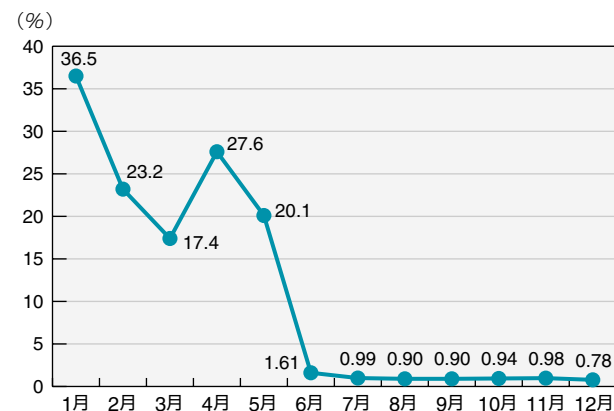
マレーシア工場環境管理担当
Arris Zain

る焼却処分をお願いすることにしました。しかし、それに
かかる費用は埋め立て費の3倍以上。コスト削減が次の
大きな課題となりました。それからは、廃棄物は重量で計
算されるので、スラッジを乾かし軽くしてから出したり、各
工程で発生するゴミや排水を徹底して削減するなど、何
とか全体で処理コストのアップを少なくしながらゼロエミ
ッションを推進しました。今振り返りますと、コストを抑え
るという新たな目標ができたことで、従業員一人ひとりの
意識が高まったのも事実です。現場の一致団結が早期達
成に結びついたと考えます。

適用法令が異なる国で、住友ゴムグループの ルールを実践していくことが大変でした。

私たちは約1年半でゼロエミッションを達成しましたが、
そこへたどり着くまでにはいくつかの問題をクリアしなけ
ればなりません。まずは、マレーシアでのゴミ処分の
仕方は埋め立てが中心ということです。スラッジ(汚泥)
はマレーシア政府の指定廃棄物に該当し、政府が決めた
認定業者のみでしか処理できません。そして、その業
者が埋め立てをしてしまうのです。私たちとしては埋立
廃棄物量ゼロが最終目標ですから、業者に処理を委託し
たといってもそれでは私たちの目指すゼロエミッション
にはなりません。そこで、指定業者にヒートリサイクルす

2006年度 マレーシア工場 埋立比率



従業員の意識改革。そこに重点を置いています。



SRIエンジニアリング(株)
加古川事業所
中島 広治

分別作業の定着化に努めています。

SRIエンジニアリング(株)はタイヤの金型を作ってい
る会社です。金型を作る工程で使用される材料はほとん
どが廃棄物なので、質の高いリデュース・リサイクルをど
のようにして行っていくかが大きな課題となっています。
現在、私たちが推進している活動は、各職場から出る廃棄
物を細かく分別し、それぞれの量を数値化して社内に掲
示することです。自分たちの職場から出るゴミをしっかりと
認識してもらい、まずは分ける・減らすという作業の定
着化に努めています。また、各職場の代表者が定期的に
集まり、それぞれの職場の問題を共有することで新たな
ルールづくりや改善策の検討・実施に結びつけています。

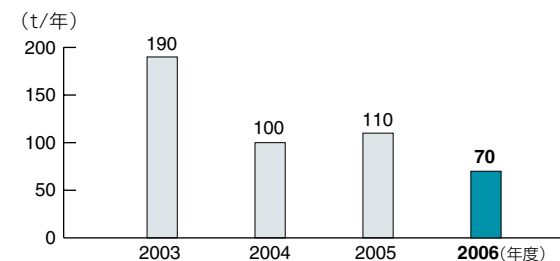
これからも従業員一人ひとりへの呼びかけを徹底し、ゼ
ロエミッションの達成に向け努力していく考えです。

「砂」を使わない鋳造を実施しています。

廃棄物の中で最も多いのは、アルミ鋳造時に使用する砂
と石膏です。そこで、2004年度から「砂なし鋳造」を実施
し、砂そのものを減らす活動を進めています。結果、
2003年度には190トンも使用していた砂を2006年度
には70トンにまで削減することができました。今後は使用
量“ゼロ”を目指し、取り組みをさらに強化していきます。

石膏に関してですが、現在石膏をいかにして減らすか・リ
サイクルするかを最優先の課題とし、解決策を本年度中に
打ち出す予定です。

砂廃棄量推移グラフ



住友ゴムグループ 国内外の生産工場におけるゼロエミッション進捗状況

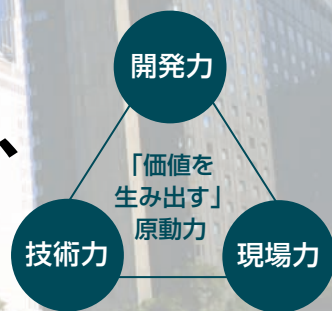
国内

工場名	達成年度
名古屋工場(タイヤ)	2004年12月
白河工場(タイヤ)	2004年12月
宮崎工場(タイヤ)	2004年12月
泉大津工場(タイヤ)	2005年3月
市島工場(ゴルフボール)	2005年6月
加古川工場(産業品他)	2005年6月

海外

工場名	達成年度
インドネシア工場(タイヤ/ゴルフボール)	2004年12月
中国・常熟/蘇州工場(タイヤ)	2006年9月
マレーシア工場(ゴム製手袋)	2006年8月
中国・中山工場(精密ゴム部品)	2006年11月

培ってきた技術・ノウハウをベースに、安全で安心して暮らせる社会の実現に貢献。



雪道走行風景



ダンスロープ



プレイグラウンド

今まで育んできた技術やノウハウを出発点にして、私たちは社会のあらゆる分野で求められる「安全」「安心」をグループの総合力をもって具現化しています。ドライバーの方に目的地まで安全に移動していただくことや車椅子の方に余計な心配・負担をかけないこと、そして子どもたちが元気に遊べる環境をつくることも、私たちが担う大切な仕事です。

スリップ事故を未然に防ぐための安全運転支援プロジェクトに参画しています。



SRI研究開発(株)
情報研究部
中尾 幸夫

GPSを活用した独自の「路面センサー技術」を開発しました。

スリップしやすい場所をドライバーがあらかじめ知っていれば、事故を未然に防ぐことが可能になります。そこで、私たちはタイヤの特性を使った路面のすべりやすさを検知する「路面センサー技術」を開発しました。この技術の特長はGPSを利用していることです。これにより、走行中のタイヤが路面に対してどれくらいすべっているのか、そしてどのくらい進んだのかを検出することができます。今回のプロジェクトでは、GPS内蔵の発信機を搭載した11台のプロープカーを実際に走らせ、路面情報と位置情報をサーバーに送信。集約されたデータ

をホームページ「つるつる路面ナビゲーター」で提供しています。これは、秋田大学が推進する路面情報配信技術との融合により実現したもので、2006年12月から検証実験を共同で進めています。

車はネットワークでつながり、社会全体のコミュニケーションへと進化します。

今回の技術により、車は単なる移動手段ではなく、走行しながら得られた情報をその他の車にフィードバックできるといった機能を備えることができます。これからの車はネットワークでつながり高度な車社会を構築していくでしょう。そして、人・車・社会との双方向コミュニケーションが実現すると考えます。私たちは継続してタイヤに起こるさまざまな現象を研究し、将来の車社会を見据えた交通安全への貢献に積極的に取り組んでいきます。



つるつる路面ナビゲーター画面

つるつる路面ナビゲーターについての詳しい情報は
<http://tsurunavi.ce.akita-u.ac.jp/>

高齢者や車椅子を利用されている方の外出をサポートします。



住友ゴム工業(株)
新事業開発室 ケアグッズ事業
奥野 繁明

軽い・便利・安全が最大の特長です。

2005年に発売された「ダンスロープ」は数々の優れた特長を持っています。まずは、アルミ製のスロープに比べて非常に軽いことです。既存のスロープはほとんどがアルミ製なので、高齢者の方はもちろん、長さ(走行面)によっては若い方でも持ち運びが大変なものもあります。そこで、住友ゴムグループが提供しているテニスラケット・ゴルフクラブの技術を応用し、カーボン製のスロープを開発。アルミ製は2.0mクラスで約14kgから15kgもあるのに対し、ダンスロープでは9.5kgまで軽量化しています。それをたたみやすい「二つ折り」にし、設置・収納を簡単にできるようにしました。また、従来にはなかった「脱輪予防エッジ」や、乗り降りをスムーズにするための「2段クッション」を付け、安全性を高めています。さらに、耐荷重は300kgで電動車椅子の方も安心してご利用いただけます。バリアフリーという言葉が世の中に浸透してから久しいですが、日本では玄関を開けた時点で段差があるというのが現状です。ダンスロープを通じて、高齢者や車椅子の方々の自由に外出できる環境づくりに貢献していきたいと考えています。



ダンスロープ

子どもの安全といっしょに美しい景観もお届けします。



SRIハイブリッド(株)
建築フロアビジネスチーム
藤澤 純

衝撃を吸収する特殊マットを使用しています。

子どもたちが安全に遊べる環境をつくりたい。そんな発想から「プレイグラウンド」は生まれました。プレイグラウンドとは遊具下用の人工芝で、高透水性・高耐久性・省メンテナンスに加え、衝撃吸収の面で非常に優れています。これは、海外の研究機関での各種実験に裏付けされた特殊マットの効果によるものです。万が一子どもが遊具から転落しても、マットが子どもへの衝撃を緩和するので、大きな事故を防ぐことができます。また、低摩擦の人工芝を採用し、子どもたちが裸足で走り回っても火傷をしないようにしています。実際に導入した保育園・幼稚園の先生方からは「監視の負担が軽減された」「施設の見栄えがよくなった」など、喜びの声をいただくことができました。当社は、テニスコート用砂入り人工芝「オムニコート」や、サッカー・ラグビー等の球技用ロングパイル人工芝「ハイブリッドターフ」などを取り扱っており、それらの技術が「プレイグラウンド」に活かされています。今後も、私たちが持っている技術を活用し、子どもの安全確保につながる製品を次々と開発していきたいと思っています。



プレイグラウンド断面

プレイグラウンドについての詳しい情報は
<http://pg.hibrid-turf.com/>

先端技術で環境に配慮した製品を開発

環境に優しい製品を作り出すために、住友ゴムグループは開発・設計段階から取り組んでいます。

タイヤ事業における代表的な独自技術は、「デジタルローリングシミュレーション (DRS)」です。このタイヤ設計技術は、スーパーコンピュータを活用してタイヤ走行をシミュレーションするもので、さまざまな要求に応えるタイヤ性能の実現を可能にするばかりでなく、タイヤ新商品開発時間の短縮、製造現場での仕損の減少や労力の削減などに大きく貢献しています。

「タイヤサンド走行シミュレーション」や「デジコンパウンド」は、進化した「DRSII」に含まれるシミュレーション技術です。前者は砂上を安定して走行するタイヤ性能の確保に、後者は回転するタイヤの素材内部で起こる現象をシミュレートすることで、転がり抵抗の低減やグリップ性能の向上を両

立させるコンパウンドの開発などを可能にしています。

産業品・その他事業においては、次世代の耐震構造住宅用の制振装置に使用されている超高減衰ゴムの開発や、廃タイヤから作るゴムチップを利用したロングパイル人工芝「ハイブリッドターフ」、リサイクルゴムを特殊アスファルトに混ぜて路面凍結を抑制する道路舗装材「ルビット舗装」などの商品をお届けしています。

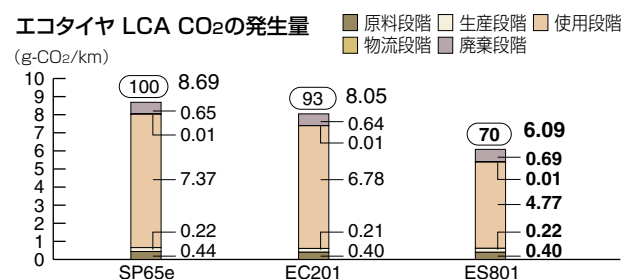
SRIハイブリッド (株) の開発した超高減衰ゴムは地震の揺れから生活振動までを大きく低減するもので、ミサワホーム (株) の「MGEO」として商品化され、安心で快適な住まいを実現しています。新築だけでなくリフォームにも対応できる商品で、高い評価をいただいています。

ゴルフボールなどスポーツ事業においても、脱石油資源化などに意欲的に取り組んでいます。

PC (乗用車) タイヤLCA

製品のライフサイクルアセスメントを活用

住友ゴムグループは、新技術開発段階でLCA (ライフサイクルアセスメント) を用い、原料から生産、使用、物流、廃棄・リサイクルに至る製品の生涯における環境負荷を定量的に評価しています。



70%石油外資源タイヤ CO₂排出量30%削減

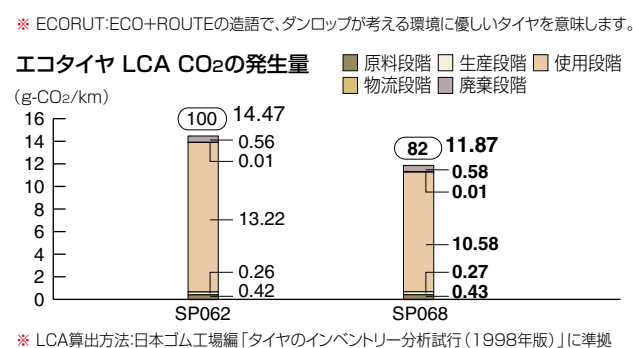
2006年3月に上市した、転がり抵抗を従来の30%削減した「ENASAVE ES801」では、評価の結果、当社従来品 (SP65e) と比べて、kmあたりのCO₂排出量を30%削減しています (サイズ: 195/65R15で比較)。



TB (トラック・バス) タイヤLCA

低燃費スタッドレスタイヤCO₂排出量18%削減

2006年9月に上市した、転がり抵抗を従来の20%削減した「ECORUT (エコルト) SP068」では、当社従来品 (SP062) と比べて、kmあたりのCO₂排出量を18%削減しています (サイズ: 11R22.5 14PRで比較)。



に比べて、kmあたりのCO₂排出量を18%削減しています (サイズ: 11R22.5 14PRで比較)。



技術 『デジタイヤ』がさらに進化「タイヤサンド走行シミュレーション」技術

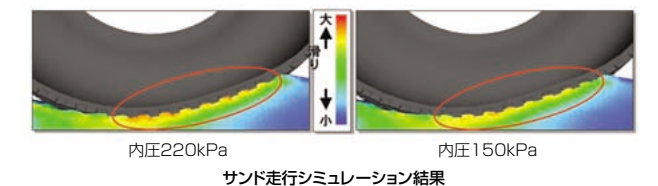
住友ゴムグループでは、これまで精密なタイヤモデルと路面データの組み合わせにより、回転するタイヤのシミュレーションを可能にした「DRS (デジタルローリングシミュレーション) I」とシミュレーション領域を拡張し、実際の走行状態に近いタイヤのシミュレーションを可能にした「DRSII」を開発してきました。

「DRSII」に新たに「タイヤサンド走行シミュレーション」技術を追加し、砂漠や砂浜など砂の上でのタイヤ走行をシミュレーション上で再現することに成功しました。これまで、サンド性能を評価する実車テストでは、路面コンディションが安定せず再現性のある評価が困難でしたが、この「タイ

ヤサンド走行シミュレーション」により、常に安定した路面での定量的評価が可能になりました。また、タイヤと砂の間で起こる現象を観察することができるようになったことで、サンド走行性能のメカニズムの解明が期待されます。

サンド走行シミュレーションによるタイヤ内圧違い比較

サンド走行ではタイヤの内圧が低い方が性能がよくなることを、シミュレーションで再現 (低内圧の方が、すべりが小さい)

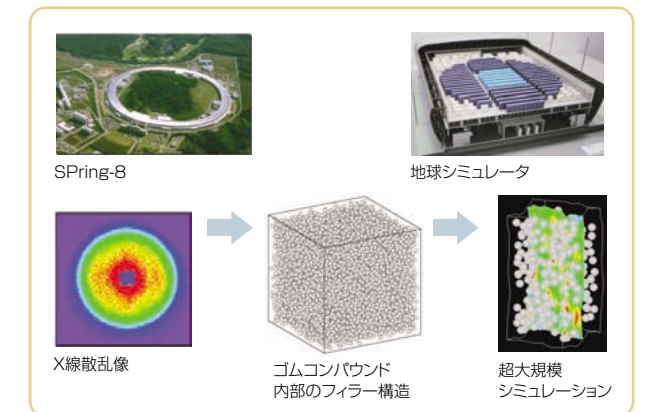


技術 デジコンパウンド 地球シミュレータ

タイヤの主原料であるゴムコンパウンドには、タイヤのグリップ性能などを向上させるため、カーボンブラックやシリカなどのフィラー (補強材) を配合しており、この配合によって、タイヤの「転がり抵抗」が大きく変化します。住友ゴムグループでは、回転するタイヤの素材内で起こるさまざまな変化をシミュレーションする技術「デジコンパウンド」を開発し、この技術を利用して「転がり抵抗」低減と「グリップ性能」向上を両立させるゴムコンパウンドの開発に取り組んできました。

この度、住友ゴムグループでは、文部科学省先端大型研究施設戦略活用プログラムに参画し、SPRing-8、地球シミュレータを利用して、進化した「デジコンパウンド」技術により、ゴムコンパウンドの超大規模シミュレーションに成功しました。この技術により、タイヤ使用時の、ゴムコンパウン

ド内部のフィラーの複雑な動きが予測できるようになりました。今後、低燃費でかつグリップ力のあるタイヤ開発に応用していきます。

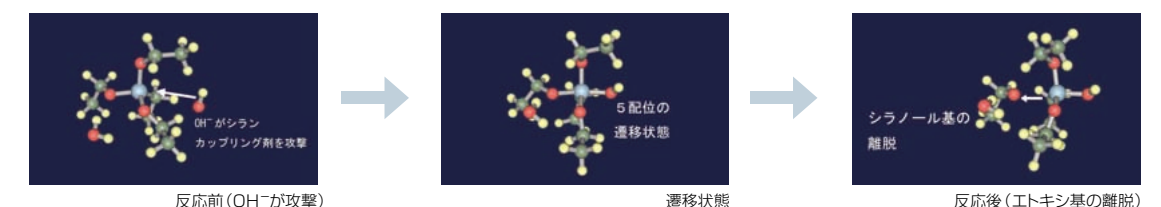


技術 燃費向上・安全性向上などに貢献する分子シミュレーション技術

住友ゴムグループでは、分子レベル、原子レベルでのシミュレーション技術を駆使し、タイヤの主原料であるゴムの变形挙動 (運動性) をシミュレーションする技術を開発しました。これにより今まで見ることのできなかつた分子・原子の变形挙動が分かるようになり、より燃費性のよい、また安全性のより向上したゴムコンパウンドを開発することに役立っています。特に現在、低燃費性・ウエットグリップ性向上のためにシリカというフィラーが注目されています。しかし、シリカはゴムとなじみが悪く、シリカとゴムを

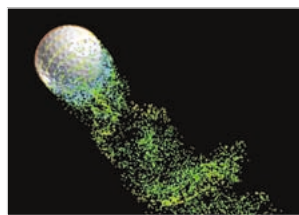
どのようにして、結合させるかが大きな課題です。そして、この結合させる役割りを果たすのがシランカップリング剤といわれるものです。我々は分子レベルシミュレーション技術を駆使し、より反応性の高いシランカップリング剤の構造を確定しました。そして、そのシミュレーション結果をもとに、現在新規シランカップリング剤の合成にチャレンジしている段階です。この開発が成功すれば、さらなる低燃費化やウエットグリップ性の向上が図れるものと期待しています。

シランカップリング剤の反応 (加水分解) の様子

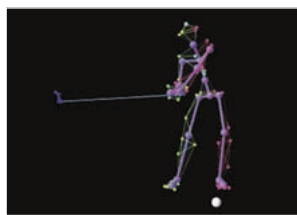


技術 「デジタルインパクト」から「デジタルインパクトII」へ

わずか1万分の5秒。このインパクトの瞬間のクラブヘッドやボールの挙動を「止めて観る」、「内部の様子を観る」、「細部を拡大して観る」ことを可能にしたのが「デジタルインパクト」です。1億分の1秒ごとに細分化して解析する、この高精度のシミュレーション技術によって、クラブやボールなどの開発に大きな成果をあげてきました。そして、「デジタルインパクト」から「デジタルインパクトII」へと発展させ、その解析領域をインパクト前後やゴルファーの身体とのかかわりにまで広げ、さらには人間の感性・フィーリングの領域にまで踏み込むことに成功しました。



弾道シミュレーション
空シミュレーションを基にボールの弾道を予測し、最大飛距離のための最適弾道を追求します。



人体モデルシミュレーション
スイングにかかわる体の関節や筋肉の動きを解析し、効率的にスイングできるゴルフギアの開発を実現します。

製品 次世代耐震構造「MGEO (エムジオ)」用制振ダンパー

次世代耐震構造「MGEO」(ミサワホーム)は、すべての人により安全で快適な暮らしをサポートする住宅用制振装置です。2004年12月の発売以来受注は好調で、累計8,300棟(2006年度末)を突破いたしました。

MGEOに採用されている制振技術は、優れた減衰特性を発揮する超高減衰ゴムによって地震などの大きな揺れから生活振動といった小さな揺れまであらゆる揺れを低減します。今後は、新築だけでなくリフォームや他の建築業者

への外販も視野に入れ、より多くのお客様に「安心・安全」の住まいづくりを提供していきます。



制振ダンパー



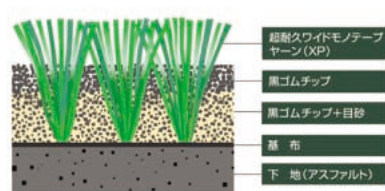
在来木造リフォーム用「MGEO-R」

製品 リサイクルゴムを使用した人工芝「ハイブリッドターフ」

「ハイブリッドターフ」は、プレイヤーの足腰への負担を軽減するロングパイル人工芝。サッカー、ラグビー、アメリカンフットボールなどのスタジアムや練習場、校庭、多目的グラウンドなど、日本全国で幅広く採用されています。

従来の人工芝よりも芝丈を長くし、目砂と細粒ゴムチップを充填した独自の構造で、天然芝同等のプレー性能と安全性を確保しています。標準的なサッカー場1面には、廃タイヤ約8,000本に相当するゴムチップを使用しています。

また透水性にも優れているので、雨水を大地に還元して土壌特性のバランスを保つ効果があります。



ハイブリッドターフの構造

製品 廃タイヤを利用した「ルビット舗装」

特殊アスファルトにゴムを混ぜて道路を舗装する「ルビット舗装」は、大林道路(株)と共同で開発しました。この舗装法は、路面の凍結を抑制できることから積雪寒冷地に適した画期的な舗装として注目を集めています。

ゴムは廃タイヤを砕いてつくるリサイクルゴムを使用。ルビット舗装の路面は凍結抑制効果を発揮するだけでなく、すべり抵抗を増大させる効果もあるので、車の安全走行に

大きく貢献します。すでに北海道や東北地方をはじめ、全国の積雪寒冷地で高い評価を受けています。



ルビット舗装の表面

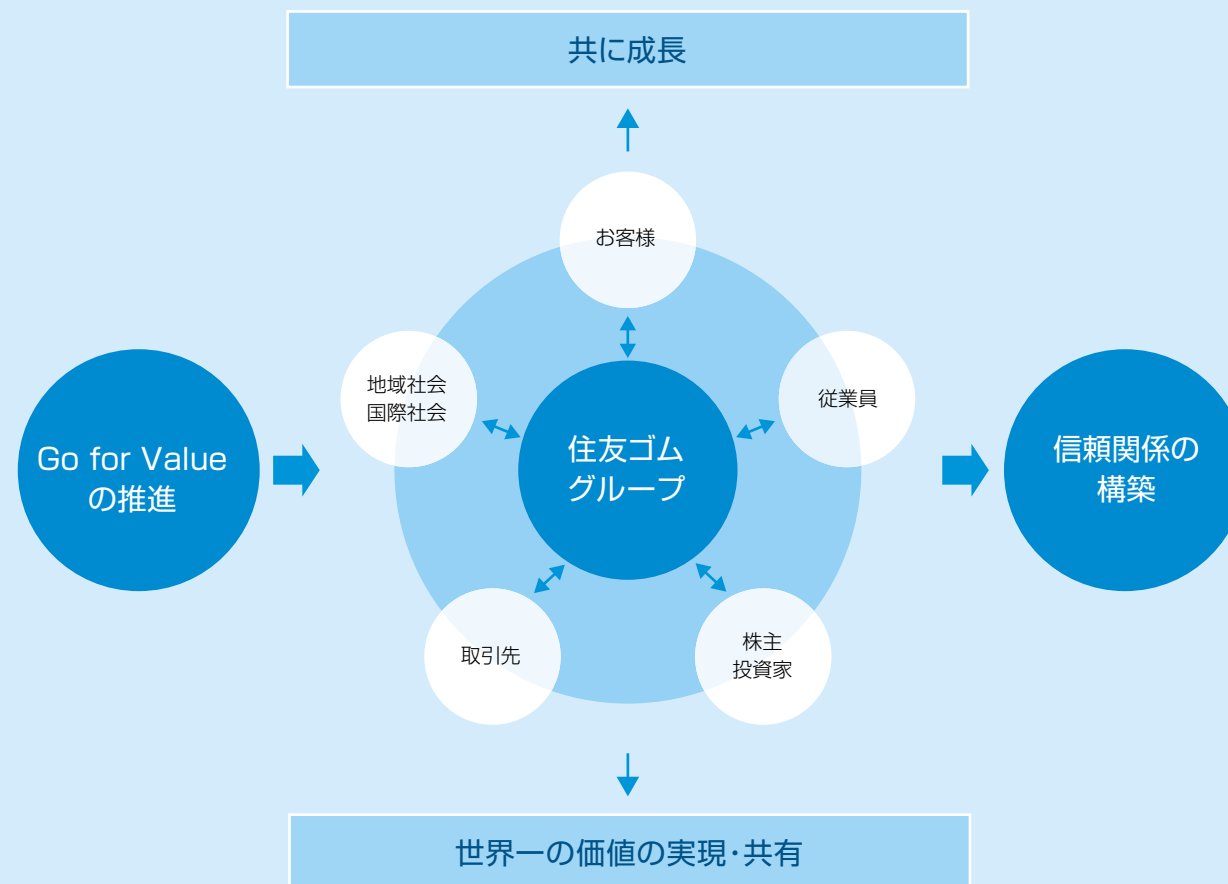
2006年度 「社会」報告



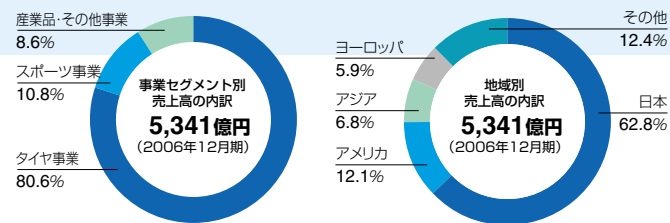
Go for Value (価値を目指して)

すべてのステークホルダーにとっての価値を追求し、モノづくり企業集団としての信頼を高めていきます。

住友ゴムグループは、長期ビジョン行動イメージ「Go for Value (価値を目指して)」のもと、すべてのステークホルダーにとっての価値を追求しています。この取り組みの基本姿勢は、受けとる側の立場にたった価値を次々と創造し、社会の発展に大きく貢献していくことです。私たちは、これからもステークホルダーとの双方向コミュニケーションを大切にしながらさまざまな活動を展開します。そして、「世界一の価値」を実現・共有し共に成長することで、さらなる信頼関係の構築につなげていきます。



高品質で安全な製品の提供



品質方針と品質マネジメントシステム

住友ゴムグループでは、「現地現物主義に立って、お客様の期待に応え、より良い製品を提供する」との企業理念に基づき、お客様の声を聞き、お客様が満足し喜んでいただける商品を提供することを使命と考えています。

そして、「世界一の品質の創造」を当グループの品質方針とし、全社的な品質向上活動に取り組んでいます。

住友ゴムグループの品質マネジメントシステムは、自動車用部品・サービス部品の国際規格であるISO/TS16949※を基準に構築しています。海外における品質マネジメントシステムの構築にも積極的に取り組んでおり、2007年3月には、タイ工場（タイヤ生産）でもISO9001を取得いたしました。

※ISO/TS16949:ISO9001をベースに自動車業界固有の要求事項を追加した品質システム規格。

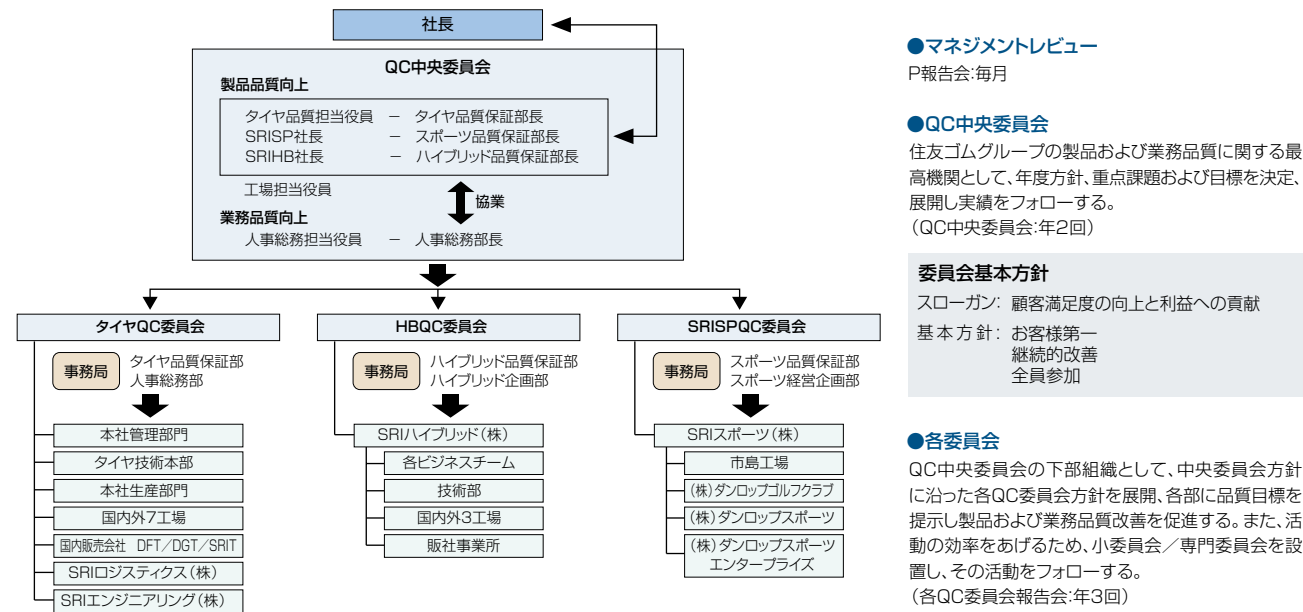
品質方針 1999年制定 「世界一の品質」を創造する

法規・法令を遵守し、お客様や市場の要望に応えた商品の提供により、広く社会に貢献するために、経営理念にもとづき、以下の品質方針を定め実践します。

- 1) 現地で現物を見て、顧客満足を知り、市場を知り、変化を知り、事実を知って、考え行動する現地現物主義に立って、顧客に信頼される優れた品質とバラツキの少ない製品及びサービスを提供します。
- 2) 技術開発を始めとして、あらゆる部門で革新的に事業活動をすすめる、品質目標の継続的改善により、顧客に満足される魅力ある商品を開発します。
- 3) 全ての部門で、継続的な教育の実施と標準化及びルール遵守を基本とし、現場力を高め、問題発生を未然防止する予防的観点で業務活動を行います。
- 4) お取引先との相互の信頼を確実にして、より良い品質の向上に努めます。
- 5) 社内の連携と協力を高め、社内及び社外の顧客満足度を向上するために、業務品質の向上を図ります。

住友ゴムグループの全員が、この品質方針を理解し、実践して、品質マネジメントシステムを確実に実施します。

QC中央委員会新組織と基本方針



品質マネジメントシステム認証取得状況

事業所(工場)	対象品目	認証取得年月
白河・名古屋 泉大津・宮崎	タイヤ	1995年 8月~工場別ISO9002 2000年 11月 QS9000,ISO9001 2004年 3月 ISO/TS16949
中国・常熟/蘇州	タイヤ	2004年 12月 ISO9001 2006年 2月 ISO/TS16949
インドネシア	タイヤ	2001年 7月 ISO9001 2005年 1月 ISO/TS16949
タイ	タイヤ	2007年 3月 ISO9001取得
加古川	マリンホース オフセットブランケット、防蔽材	1992年 11月 ISO9001 2003年 7月 ISO9001
マレーシア	ゴム手袋	1995年 7月 ISO9002 2003年 7月 ISO9001

QC中央委員会組織変更

従来から取り組んでいる、「業務品質向上」(特に間接部門)の取り組み強化として、2007年からQC中央委員会の中に、人事総務部門を中心とした新組織を追加しました。専任メンバーを置くことで、全社的な業務品質向上活動を推進しています。

品質保証活動

住友ゴムグループではQC委員会を中心に、管理部門や営業部門の「業務品質」までも品質と考え、高品質な製品、サービスの提供に取り組んでいます。

2004年度からは、品質に対する意識を高めるため、毎年11月の品質月間に国内・海外のグループ事業所で「QC発表会」「品質標語の募集・表彰」などを実施しています。その一環として、神戸本社で、グループ全体の「品質改善事例発表会」を開催しています。技術部門だけでなく、物流や営業など管理部門も参加し品質改善事例を発表。お客様や市場ニーズに関する情報を共有するとともに、優秀事例を表彰することで、従業員の仕事の質の向上につなげています。



製品安全に関する問題発生時の対応

「製品の安全性確保」はメーカーである住友ゴムグループが必ず果たすべき責務だと認識し、日々万全を期しています。

試作段階で、設計でのシミュレーション結果を実証するため、試験機・実車・実使用テストなどによる過酷な事前評価を実施。量産を開始する前には、タイヤ・スポーツ・産業品・品・その他すべての製品に対して必ず、品質保証部門が評価結果を厳しく審査し、品質保証部門の承認がなければ製品化できない仕組みを確立しています。また、量産開始後も、初期品の品質管理を徹底し、高品質で安全な製品の提供に努めています。

しかし、万一、製品に欠陥あるいはその可能性が発見された場合は、ただちに品質担当役員を議長とする安全対策会議を開き、速やかに必要な措置を検討し、実施する仕組みを構築しています。

お客様の声を製品・サービスの改善に活かす

住友ゴムグループでは、お客様満足度を向上させていくため、各事業所の品質保証部門や営業部門が窓口となってお客様のご意見・ご要望に適切にお答えするとともに、収集した情報を製品やサービスの改善に活かしています。また、各事業ごとにお客様相談窓口を設置し、お客様からのお問い合わせやクレームなどに適切に対応しています。

■ タイヤ事業

タイヤ事業では、2001年度に「お客様相談室」を開設しました。お客様からのご相談は技術サービス部門で内容を分析し、品質やサービスのさらなる改善のための貴重な情報として関連部門に伝えています。また、製品やブランドイメージに関するユーザーアンケート調査を定期的を実施し、製品使用時の満足度やご要望などの経年変化を分析し、商品開発や販売促進に活かしています。2007年度から、よくあるお問い合わせをウェブサイトに掲載するとともに、携帯電話からのフリーダイヤルもご利用いただけるようになっております。

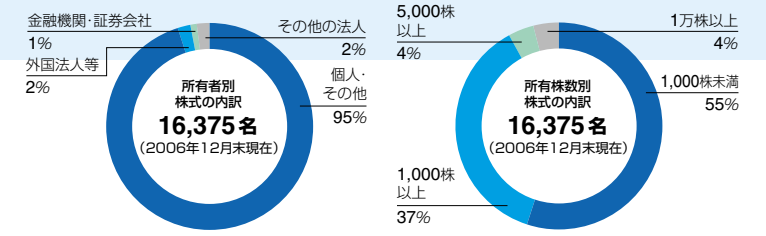
■ スポーツ事業

スポーツ事業を統括するSRIスポーツ(株)では、お客様からのご相談に適切に対応するための専門窓口として、2003年度から「お客様相談窓口」に専任のスタッフを配置しています。いただいたご意見・ご要望を今後の企業活動に活かすため、毎月、内容を集計・分析し、社内関連部署に伝達しています。

今後もさらなるお客様満足度向上のため、対応のスピードアップ、商品担当部署や品質保証部門との連携強化に取り組んでいきます。

■ 産業品・その他事業

一般のお客様向けの手袋・ガス管等を販売している(株)ダンロップホームプロダクツで、お客様相談窓口を設けています。商品に対するご意見、苦情に対しては、商品・サービスの改善に反映させています。2007年度は、ウェブサイト上での商品説明や、お客様相談窓口受付者の対応教育などを充実させる予定です。



時代の要求に応える4つのスペアレステクノロジー

走行時における安全性の向上と、スペアタイヤ不使用による省資源・省エネルギーなど環境性能の向上を同時に実現できる「スペアレステクノロジー」が今、注目されています。住友ゴムグループでは、時代の要求にお応えすべく以下の4つの「スペアレステクノロジー」を提供し、お客様の安全と環境対策をサポートしています。

- 乗り心地を改善し、軽量化したサイドウォール補強型の「CTT (Combined Technology Tyre) ランフラットタイヤ」
- SUVなど大型車両に需要が見込まれる「中子式PAXシステム」
- 4輪のタイヤ回転速度を比較・補正演算することで、タイヤの空気圧の減少を推定し警告する「DWS (Deflation Warning System)」
- 軽量・コンパクトさから小型車に搭載されている応急パンク修理剤の「IMS (Instant Mobility System)」



CTTランフラットタイヤ

独自の断面形状が、重い、硬いというランフラットタイヤのデメリットを緩和。

中子式PAXシステム

サポートリングが付いた専用ホイールと専用タイヤ空気圧警報装置からなる次世代ランフラットシステム。

交通安全の啓蒙

(社)日本自動車タイヤ協会をはじめとするタイヤ業界3団体は、4月8日を「タイヤの日」と定め、タイヤの正しい使用・管理方法の啓蒙を通して、交通安全に寄与する取り組みを行っています。全国の8カ所の高速道路サービスエリアでは、一斉にタイヤ点検を実施し、ドライバーの皆様へタイヤの正しい使用方法や空気圧管理の重要性を直に訴えています。このようなタイヤ点検は、春・秋の全国交通安全運動期間を中心に年間38回実施しました。

また、タイヤの正しい使用方法を啓蒙するため、インターネットでの広告、タイヤ販売店での店頭ポスターの掲示やリーフレットの配布など、地道な活動に継続して取り組んでいます。



「タイヤの日」点検風景

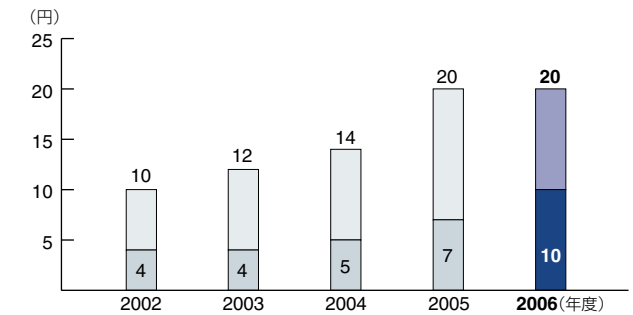
正確・迅速・公平な情報開示

株主への利益還元の方針

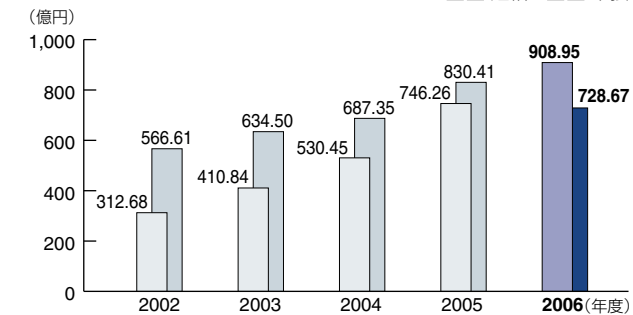
住友ゴム工業(株)は、株主への利益還元を最重要課題と認識し、「業績の見通し」、「配当性向」、「内部留保の水準」を総合的に判断しながら、長期にわたって安定して株主に報いることを基本方針としています。2006年度の1株あたりの配当金は、年間20円としました。

内部留保については、将来の収益基盤の拡大を図るため、増産・合理化などのための設備投資や研究開発などの先行投資に活用します。なお、2006年度の研究開発費は、連結売上高の3.2%にあたる17,291百万円です。研究開発活動では、特にタイヤ事業においてグッドイヤー社との世界的な提携に基づく技術交流を進めており、ランフラットタイヤなどのテーマ別プロジェクトチームを編成して共同で調査・研究を行っています。

1株あたり配当額の推移



内部留保(利益剰余金)の推移



IR活動方針

住友ゴムグループでは、国内外の株主や投資家の皆様とのインバスター・リレーションズ(IR)を重視し、連結決算を基本とした企業経営と事業活動に関する情報の迅速かつ正確な開示に努めています。

証券取引法などの法令や証券取引所の要請に沿った情報開示はもちろん、株主・投資家の皆様への正確・迅速・公平な開示を目指しています。

株主・投資家とのコミュニケーション

住友ゴム工業(株)では、株主や投資家の皆様のみならず広く社会に対して説明責任を十分に果たしていくことが、経営において重要と考え、株主総会をはじめ、機関投資家向け説明会を適宜開催し、企業経営や事業活動に関して説明しています。

さらに個人投資家の皆様に、住友ゴムグループについての理解を深めていただけるよう、ウェブサイトでの開示情報の充実にも努めています。

また、2007年から株主総会の議決権行使の電子化を実施しました。

インサイダー取引防止対策について

住友ゴム工業(株)では、証券取引法で規制されるインサイダー取引を未然に防止するため、1989年6月に「インサイダー取引防止規定」を制定しました。同規定は、役員および従業員が、その職務を通じて内部情報を知得した時、当社および関係会社の株式などの売買や、該当する内部情報の管理について遵守すべき事項を定めています。

また、毎年2回、関係者に対しインサイダー取引防止について、周知徹底を図っています。

TOPICS

FTSE4 Good Global Indexに組み入れ

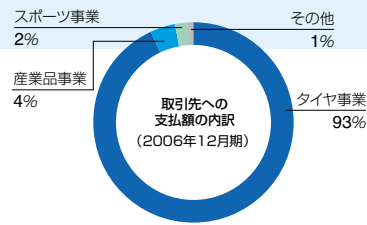
住友ゴム工業(株)は、2006年度も企業の社会的責任を積極的に果たしている企業と評価され、世界的なSRI(社会的責任投資)インデックスの一つである、FTSE4 Good Global Indexに組み入れられました。

SRIとは、企業を財務状況や成長性だけで評価するのではなく、環境保全やコンプライアンスなど社会的責任を果たすための取り組みを評価する投資ファンドです。

FTSE4では、環境的側面、社会的側面、人権の3つの視点から企業をスクリーニングしています。



公正で開かれたパートナーシップの構築



調達方針

より良い製品づくりには取引先との信頼関係が欠かせません。住友ゴムグループでは、公正かつ開かれた企業活動を理想とし、取引先とのパートナーシップの構築を目指して、集中購買や調達ガイドラインの作成・運用などに取り組んでいます。

集中購買とは調達量・調達先・調達品目などを集約化してコストメリットや業務効率化を求める手法です。当グループでは、取扱商品が異なるSRIスポーツ(株)とSRIエンジニアリング(株)を除くすべての調達業務で集中購買を実施しています。今後は集中購買のメリットを活かした部品の共通化も進めていきます。

また、2004年12月に策定した調達ガイドラインでは、主に化学物質管理に関する取引先の意識向上を図るとともに、品質維持についての指針としています。さらに、2006年4月には、禁止物質を見直し、よりわかりやすい内容とするため、調達ガイドラインを改訂しました。



調達ガイドライン(改訂版)

適正で公正な取引

住友ゴムグループでは下請法遵守のため、住友ゴム工業(株)法務部と購買部が2003年9月からグループ内各社の購買担当部署への巡視などを行っています。

今後も関係部署の巡視を継続し、適正な取引に努めます。

ウェブサイト上のオープン調達

広く開かれた資材調達を実現するため、住友ゴムグループでは2004年、ウェブサイト上にオープン調達システムを立ち上げました。化学物質管理など当社が定めた調達ガイドラインの基準を満たす企業であれば取引実績の有無を問わず、当グループの資材調達に参加できるオープンな環境を整備しています。

2006年度は計62件のオークションを実施しました。ウェブサイトの性格上、海外からの参加も可能であり、グローバル調達の有効な手段になるものと認識しています。

取引先とのコミュニケーション

技術面での問い合わせや相談に関しては技術部門が対応し、その他契約関係などについては購買部が担当。最終的には全情報を購買部に集約しています。

また、調達ガイドラインの策定にあたり、2004年12月と2005年3月に取引業者を対象とした説明会を開催。ほぼ全取引先の参加を得て、住友ゴムグループの調達の基本方針について説明しました。

安全・品質における取引先工場との連携

住友ゴムグループでは2004年度から、取引先工場の危機管理調査(工場監査)を実施しています。この調査はリスク管理の観点から災害や事故などによる取引先の操業停止など非常事態を想定し、住友ゴム工業(株)品質保証部、工務部と購買部が取引先工場を訪問して、火災対策や在庫、設備の老朽化などの状況をチェックし、評価するもので、2006年度は原材料メーカー8社の訪問調査を実施しました。

また、11月の品質月間には、主な取引先に対して、品質向上のための社内運動の展開を呼びかけました。96社100拠点中98%にあたる94社が当グループの呼びかけに応じ、ポスターの掲示や品質総点検といった活動に取り組みました。2007年度も、取引先と共同で、品質の向上に取り組めます。

皆様に役立つ活動を積極的に展開

「小峰城公園」清掃ボランティア(白河工場)

小峰城は、白河工場のある福島県白河市にある日本百名城の一つに数えられる城で、周辺は公園として整備されています。

白河工場では、毎年工場周辺の清掃活動を10回程度行っていますが、それに加えて白河市の観光名所をきれいにしようと、2007年4月4日、白河工場従業員35名が、小峰城周辺の清掃ボランティア活動に参加しました。空き缶など多数のゴミを回収し、お花見シーズンを前に、公園の美化に役立つことができました。

今後も、地域とのつながりを大切にし、近隣の方々に喜ばれる活動に取り組んでまいります。



「小峰城公園」清掃ボランティア

ハイブリッドターフPG寄贈(泉大津工場)

泉大津工場のある泉大津市の市立幼稚園および宇多保育所に「ハイブリッドターフPG」を寄贈しました。「ハイブリッドターフPG」は、芝丈の長い人工芝と弾性クッション層の組み合わせによる優れた衝撃吸収性能で、遊具からの転落事故から子どもを守ります。

寄贈後、子どもたちは早速、素足で芝生の感触を味わいながら安心してのびのびと遊んでいました。ケガの心配がなくなったと保育士の皆さんにも喜んでいただけました。

また、泉大津市の広報誌「いずみおおつ」にも取り上げていただきました。これからも、地域により密着した工場を目指し、皆様に喜ばれる活動を進めてまいります。



広報誌「いずみおおつ」



ハイブリッドターフPG寄贈

保育園への植樹(名古屋工場)

名古屋工場では、地域交流および地域貢献の一環として毎年近隣の保育園や幼稚園に植樹を行っています。

2006年11月6日、豊田市立足助保育園で記念すべき10回目の植樹を行いました。

植樹した木は、「マテバシイ」というドングリの木で、実が硬いため、ドングリの中に虫が入らず、ドングリを使った遊びがしやすいそうです。

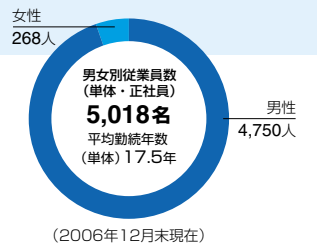
植樹式では、工場長のあいさつのもと、工場長、園長先生、園児による鍬入れ式を行い、園児からは、歌とドングリで作った壁掛けをプレゼントしていただきました。



工場長のあいさつ



ドングリの植樹



健全な相互関係を構築する雇用と人事制度

雇用基本方針 — 従業員との相互関係の構築

従業員が住友ゴムグループで働くことで満足を得られ、従業員の成果によって住友ゴムグループも成長する。そのような健全な関係を構築するために、処遇制度・研修体制などのさまざまな仕組みや施策を通じて従業員に成長の機会を公平に提供する責任があると、当グループは認識しています。

雇用基本指針

1. 多様な雇用環境づくりと能力開発
2. 働きがいのある職場づくり
3. 公平な評価と処遇



(本社) 障害者雇用優良事業所として兵庫県知事表彰

1. 多様な雇用環境づくりと能力開発

住友ゴムグループでは、仕事に対する考え方など、従業員の世代によって異なる価値観や、個々人の多様なライフスタイルに配慮した雇用環境づくりを進めています。また、企業発展の大きな力となる従業員一人ひとりの能力開発を積極的に支援しています。

■ 女性の職域拡大

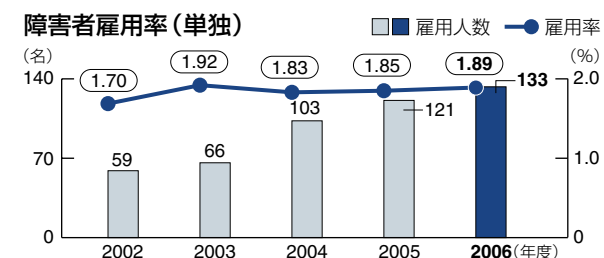
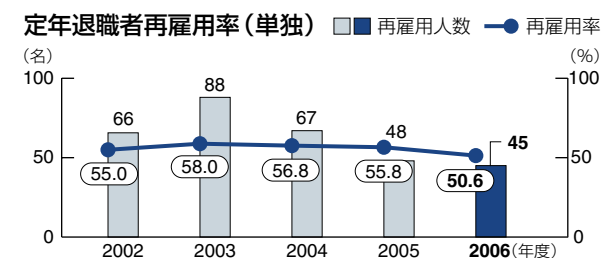
2006年度は、女性の職域拡大のために、女性総合職の採用および配属先の拡大に取り組みました。採用数は2005年度に引き続き6名に増加。配属先についても、過去に配属実績がなかった人事部門や自動車メーカー向けの営業部門などへの配属を行いました。2007年度は、女性の職域拡大に向けて「短時間勤務制度」導入や育児休業期間の延長を実施しました。

なお、次世代育成支援対策推進法に対しては、2005年4月までに行動計画を策定。育児休業制度の取得率向上や育児を行う従業員に対する職場の協力と理解が得られる風土づくりに取り組んでいます。

■ 公平で適正な雇用環境づくり

定年退職者の再雇用制度の整備や、外国人採用・中途採用の推進など、採用形態の多様化に取り組んでいます。

定年退職者の持つ知識・経験・技能を有効に活用するとともに、本人の生活を充実したものにするため、1990年度から定年再雇用制度を導入しています。再雇用者は、定年退職時の職務・勤務形態で再雇用を希望し、健康状態が良好な者を対象に、最長で厚生年金の受給開始年齢までの雇用を可能としています。



■ 従業員一人ひとりの能力開発

住友ゴムグループが推進する能力開発プログラムは4つの柱から成っています。この4プログラムの研修を効果的なものとするため、それぞれの従業員に対して能力開発の中・長期的な目標を設定し、研修後のフォロー体制を整備しています。さらに自由参加型セミナー・異業種交流セミナーなどの開催、外部教育機関への派遣など、さまざまな施策を整えています。

また、進展する経営のグローバル化に対応するため、高度なマネジメント能力とグローバルな視野とを兼ね備えた人材の育成にも積極的に取り組んでいます。

研修体系

① 職群別、階層ごとの研修	新入社員研修、新任管理職研修 など
② 職能別、専門別研修	QC研修、英会話研修 など
③ 自己啓発補助	各種通信教育、各種オープンセミナー など
④ オンザジョブトレーニング	各部門で必要な職務能力開発のために計画的に実施

養護学校の就業体験実習受け入れ (宮崎工場)

2006年6月5日～16日の約2週間、宮崎工場では、宮崎県立都城養護学校の生徒2名の就業体験実習を受け入れ、緑化業務と清掃業務を体験していただきました。

就業体験実習は、社会参加への意識、理解を高めること、種々の知識、技能、態度を身につけること、自己の適性や課題等を知ることにより、進路選択に役立てることを目的に行われています。蒸し暑い日が続くなか、実習生は、一所懸命作業に取り組み、「働く」ことを十分に体験できたようでした。

宮崎工場では、今後も積極的に各学校の就業体験実習を受け入れてまいります。



清掃実習

緑化実習

特別養護老人ホームでのボランティア (市島工場)

市島工場では、2006年3月から、地域貢献活動として兵庫県社会福祉事業団が運営する特別養護老人ホーム「丹寿荘」(丹波市市島町)でのボランティア活動を行っています。毎月1回程度、従業員5名程度が施設を訪問し、施設内外の清掃などを行います。10月には、施設の運動会の準備を手伝いました。

施設の方の要望をお聞きしながら活動の幅を広げ、長くこの活動を継続させたいと考えております。



運動会の準備

ビーチクリーンアップ in SUMA (加古川工場)

2007年4月15日、加古川工場従業員33名が、神戸市の須磨海岸で行われた「ビーチクリーンアップ in SUMA」に参加しました。

このビーチクリーンアップ活動は単なる清掃活動ではなく、ゴミを拾いながらそのデータを取っていきます。どんなゴミが、どれだけあるかを分析し、改善に役立てようというものです。

加古川工場では、1994年から「ビーチクリーンアップ

in SUMA」に参加しており、今回で14年目となります。今後も積極的に参加したいと考えております。



ビーチクリーンアップ in SUMA

TOPICS

グローバル社会のために

WBCSD (持続可能な発展のための世界経済人会議) への参加

WBCSDは、世界30カ国以上、190社(主に、EU67社、米47社、日本31社)の国際企業のトップで構成された団体です。「経済成長」「環境保全」「社会的発展」の3つの柱にグローバルな視点で提言や実践活動を続けています。当社は2006年1月から参加しグローバル社会貢献に向けて活動を行っています。



World Business Council for Sustainable Development

2. 働きがいのある職場づくり

「働きがい」とは、「自分の能力が発見・開発され、発揮されること」、「自分の力で会社が成長し、自分の会社ひいては社会への貢献を実感できること」とであると、住友ゴムグループは考えます。当グループでは、多様な価値観をもつ従業員が健康かつ生き生きと自分の「働きがい」を見出せる環境づくりを進めています。

■ 明るく元気な社風づくり

住友ゴムグループでは、経営層と従業員との間で問題意識を共有し、直接・間接に意見交換ができる機会を定期的に設けています。2003年7月の事業再編に前後して、当時の社長浅井と従業員との間で座談会を開始しました。直接対話・直接指導に重きを置き、2003年7月から2005年の浅井時代に32回、延べ323名の従業員が参加しました。浅井の後を受けた現社長三野も、自由闊達な社風を実現すべく、月に2回のペースで各階層10名前後を集めた懇談会と、それに続く懇親会で従業員の経営者に対する質問・要望など、率直な意見交換を行っています。参加者はすでに300名を越し、今後も続けていく予定です。

また、毎年継続的に従業員アンケートを実施して、上下の風通しが良く明るい元気な企業風土づくりを進めています。さらに、従業員の交流の場としてのクラブ活動やレク

リエーション、ボランティア活動についても積極的に奨励しています。

■ 健全な労使関係

住友ゴムグループの労使は、経営情報の共有化と事前協議を基調として、長年にわたって良好な関係を維持しています。日本の雇用慣行が急速に変化していく中、労使相互の意思疎通は以前にも増して重要になってきています。企業の発展は労使共通の目標ととらえ、各種労使委員会の場で、企業発展と労働者尊重を両立させるという観点で日頃から協議を重ねることは、健全な労使関係を維持するうえで重要な役割を果たすものと考えています。

■ 働きやすい職場環境づくり

住友ゴムグループでは従業員一人ひとりの人権が侵害されることのないよう配慮しています。

セクシャル・ハラスメント防止に関する規定を制定して従業員に周知するとともに、相談窓口を設置してセクシャル・ハラスメントの防止に努めています。また、コンプライアンス相談室を設置し人権侵害等があれば相談できる体制を整えています。

表」にしたがって、半期の業績を評価したうえで賞与に反映しています。当グループでは、考課制度の整備と全従業員への周知、考課者研修の実施、本人への結果通知、組合に対する考課情報の提供などを通じて、考課制度が従業員の納得が得られる形で運営できるよう配慮しています。

■ 昇格試験

住友ゴムグループでは、昇格試験における公正な選抜を担保するために、上級への昇格基準を明確に定めています。

また、自ら手をあげてチャレンジする風土と常に自己啓発する風土をつくり出すために、毎年1回課長級管理職と課長代理級管理専門職への昇格試験を実施しています。

女性の管理職数 (名)

	2004年	2005年	2006年	2007年
管理職	2	3	3	3
管理専門職	11	11	12	12

※ 毎年4月1日時点

労働安全衛生活動の推進

安全衛生活動について

住友ゴムグループは、従業員の安全と健康を保持し、快適な作業環境を維持するため、労働組合と協力し、当グループと協力企業が一体となって、安全衛生活動を推進しています。「全員参加型の安全衛生活動(危険予知活動など)」や「階層別職場パトロール」などを展開するとともに、2001年からは「リスクアセスメント」を導入し、災害の未然発生防止にも取り組んでいます。

災害要因の多くは不安全行動によるものであることから、2005年度からは、「人の意識改革」を重点施策と考え、2006年度は以下の取り組みを実施しました。

■ 住友ゴムグループ全社参加の「全社安全大会」

- 目的：安全衛生活動を世界の拠点に広める
- 開催頻度：2回/年
- 内容：社長メッセージ、安全成績と安全活動方針、国内外の事業所別安全活動の評価と安全活動の決意、安全表彰

■ 国内外グループ会社の「安全監査と安全観察」

- 2005年から、住友ゴムグループの安全衛生活動を実施している国内主要工場を除く海外4工場および販売会社を含めた関係会社15社に本社からの安全監査を実施している。
- 監査内容は、書類上の監査とチェックシートに基づく現場パトロール

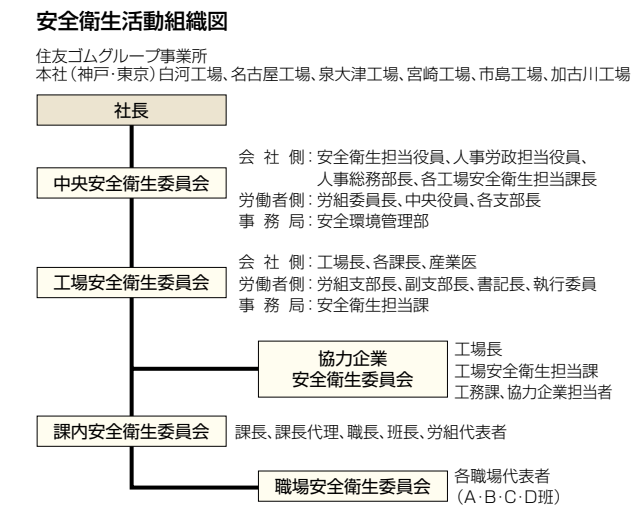
2007年からは安全に対する認識度にバラツキがあるため、今後は毎年すべての国内および関係会社に対して、安全監査を継続させる。

■ 安全意識を高める「全員参加の安全衛生活動」

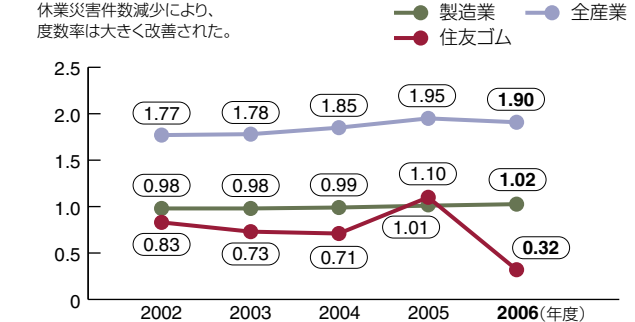
- 中央安全活動
 - ・ 意識改革
全社安全大会、安全宣言、安全教育、安全パトロール、等
 - ・ 設備の思想統一と点検
設備点検、危険箇所の見える化、危険箇所の触れない化、等
 - ・ 作業ルールの見直しと徹底
標準類の見直し、安全会議、安全監査、等
 - ・ 安全管理手法の促進
リスクアセスメントの推進



- 協力企業との連携
全社安全活動への参画
- 交通安全
交通災害防止啓蒙活動の推進
- 中央衛生活動
 - ・ 職場環境の改善
環境測定結果のフォロー、環境改善の推進
 - ・ 健康障害の防止
長時間労働者へのフォロー、メンタルヘルスケアの推進、健康診断結果のフォロー、等
- 各事業所および関係会社の活動
 - ・ 小集団活動の活性化
 - ・ 中央安全活動の実践
 - ・ 中央衛生活動の実践



労働災害発生状況(災害度率※1)



※1 災害度率: 延べ実労働時間100万時間あたりの労働災害による死者数
 災害度率 = (労働災害による死者数 / 延べ実労働時間) × 1,000,000

TOPICS

中国・常熟／蘇州工場がOHSAS18001の認証取得

2007年1月、中国・常熟／蘇州工場は、労働安全衛生マネジメントシステムの国際的な規格OHSAS18001の認証を取得しました。

2004年に生産を開始し、現在では乗用車やトラック、バス用の大型タイヤも生産する大きな工場に成長しました。ただ、操業3年目であり、より客観的に労働環境の整備、点検を行い、レベルアップをはかるため公式認証の取得を目指すことになりました。

職場から選ばれた若いメンバーを中心に専門講師の指導を受け、それを自職場で実践するということを繰り返し行い、改善を進めました。社内監査員による内部監査を実施した後、12月には、認証機関の2度にわたる審査を経て

合格することができました。

認証を取得できたことは、一つの成果ではありますが、これにとどまらず、これからも「安全は全てに優先する」というローガンを忘れることなく、安全活動を継続していきます。



安全大会



OHSAS18001認証登録証

衛生活動について－メンタルヘルスに注力

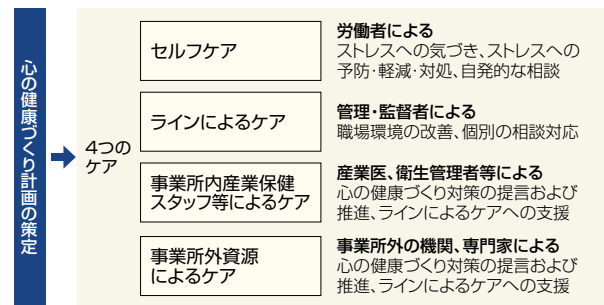
従業員の健康について、住友ゴムグループでは2001年度から従業員および管理・監督者を対象としたメンタルヘルス講習会を実施してきました。

2006年度は、従業員および管理・監督者を対象に自己管理の重要性などをテーマに研修会を実施。国内の各事業所計8回開催し、約400名が参加しました。また、発症者には本人・上長・産業医・家庭が連携して心の健康を維持できるようフォローを行っています。さらには、過重労働を防ぐための対策として、作業の改善や労働力の増加によ



て時間外勤務を削減するほか、月の残業時間が80時間以上の労働者に対して産業医との個別面談を実施しています。

メンタルヘルスの4つのケア



アスベストによる健康障害

2007年5月末現在、住友ゴムグループでは、アスベストに起因する肺癌により1名、および中皮腫により1名の方の死亡が確認されています。

肺癌による死亡者 泉大津工場においてタイヤ工場ですとしてタイヤの手直し作業に従事し1977年に死亡されました。作業時に使用していた補材と因果関係があったとして、1991年に労災認定を受けています。

中皮腫による死亡者 神戸工場においてタイヤ工場ですとしてタイヤ成形・ビード作業に従事し1990年に定年退職され2000年に中皮腫により死亡されました。石綿健康被害救済法により2006年に労災認定を受けています。

アスベストは、建材、断熱材や製品の原材料として、わが国産業界において広く使用されており、当社グループにおきましても、建材、断熱材などにおいて使用実績がありました。いずれも法令に適合した範囲内での使用でした。現在はタイヤをはじめとするすべての製品において、アスベスト含有製品を製造しておりません。しかし今般のアスベスト問題の高まりを考慮し、企業の社会的責任として、退職者の皆様を対象に健康診断を実施しています。また2007年4月1日に石綿災害特別補償制度を設立し、アスベストに起因する労災が認められた場合は、当社グループ独自の特別補償を行います。

2006年度「環境」報告

活動ハイライト2006

「ENASAVE(エナセーブ)ES801」が4つの栄誉ある賞を受賞

ダンロップの70%石油外資源タイヤ「ENASAVE(エナセーブ)ES801」が「2006年日経優秀製品・サービス賞 優秀賞 日経産業新聞賞」、「平成18年度第17回省エネ大賞 省エネルギーセンター会長賞」、「地球環境大賞 経済産業大臣賞」「第1回ひょうごものづくり技術大賞 兵庫県知事賞」の4つの賞を受賞しました。

これらの受賞は、高度な技術的課題を克服して、天然ゴムなど天然材料の使用率を高めて石油の依存度を低減しているほか、タイヤの転がり抵抗を向上させることでCO₂排出量の削減に貢献している点が認められたことによるものです。



地球環境大賞授賞式

中国・常熟／蘇州工場で3R推進協議会会長賞を受賞

2006年10月 中国・常熟／蘇州工場が「リデュース・リユース・リサイクル(3R)推進協議会会長賞」を受賞しました。

2005年度にゼロエミッションを達成したことが主な受賞理由でインドネシア工場が2005年度に日本タイヤメーカーの海外工場ですべての受賞に続くものとなりました。

住友ゴムグループでは、2003年度に本社および国内4工場、2004年度に泉大津・宮崎工場で3R推進協議会会長賞を受賞しており、これまで国内全工場ですべて受賞しています。



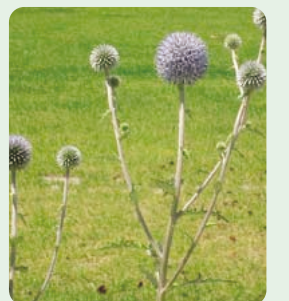
受賞する 周 副総経理

緑化活動 活発

- 白河工場では工場緑地帯として有する手付かずの山林を従業員とその家族を対象にいつでも自由に自由に自然にふれあい、自然の素晴らしさを感じ、心身ともリフレッシュできる里山造りを進めています。今は、間伐、伐採を行っています。名前も「GENKIの森 里山散歩道」とつけられ憩いの場としていきます。
- 宮崎工場内緑地では絶滅危惧IB類(EN)「幻の花」ヒゴダイの開花に成功。絶滅危惧IB類(EN)(近い将来における絶滅の危険性の高い種)「ヒゴダイ」が8月についに開花し、大きな花のぼんぼりが色づきました。



白河工場の山林の間伐



開花に成功したヒゴダイ

ISO14001をベースとした環境経営を推進

環境基本方針

1993年10月制定

近年、環境問題は従来の地域社会的な問題から、地球規模という空間的な広がり、将来の世代にもわたる時間的な広がりを持つ問題となってきました。

地球環境の保全は国際社会が共同で取り組むべき全人類の課題であり、持続可能で環境負荷の少ない経済社会を構築していくことが重要であるとの認識のもとに住友ゴムグループは、社会に信頼される企業の基本的な責務として、全ての事業活動と企業市民としての生活を通して、総合的、創造的に地球環境の保全に取り組みます。

環境行動指針

1993年10月制定

- 商品の開発、設計、生産、流通、サービス、消費、廃棄に至る全ての段階において、地球環境への影響を予測、評価し、全社の知恵と技術を結集して積極的に環境保全対策を推進します。
- 社内の啓発、教育活動を推進して環境を大切に作る企業風土を育て、限りある資源及びエネルギーの節約と再利用並びに排出物の制御によって、クリーンで豊かな地球を未来に残すという人類の課題について、会社全体の意識を高め、全職場においてその実現に努めます。
- 国内、海外を問わず、環境との調和を高めるために、環境関連法令を遵守し、行政、関係企業、地域社会などとの連携、協力を図り、社会の一員として活動します。
- 環境に関する国際規格「ISO14001」の認証取得と維持管理を通じて、環境保全のレベルアップを行います。

環境行動目標

省エネルギー

地球温暖化対応

廃棄物削減

有機溶剤排出量の削減

主要全事業所でISO14001認証取得

住友ゴムグループは、1997年から1998年にかけて、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証を国内6工場で取得しました。

現在 国内・海外の主要11工場での認証取得を完了し、生産拠点従業員の93.1%が認証を取得しています。

環境マネジメント組織



※1 テーマごとに環境問題を取り扱うグループ。
 ※2 事業所ごとの環境問題を包括的に取り扱うグループ。

ISO14001 認証取得状況

拠点名	取得年	従業員数	生産拠点従業員中の取得事業所従業員割合
白河工場	1997年	1,687	17.2
名古屋工場	1997年	1,079	11.0
泉大津工場	1998年	482	4.9
宮崎工場	1997年	1,298	13.2
市島工場	1998年	96	1.0
加古川工場	1998年	263	2.7
中国・常熟/蘇州工場	2005年	735	7.5
インドネシア工場	2003年	1,856	18.9
中国・中山工場	2004年	696	7.1
マレーシア工場	2005年	838	8.5
中田エンジニアリング(株)	2004年	105	1.1
取得事業所従業員数		9,135	93.1
(株)ダンロップトレッドサービス		27	0.3
(株)ダンロップトレッドサービス北海道		14	0.1
SRIエンジニアリング(株)		175	1.8
(株)ダンロップゴルフクラブ		71	0.7
タイ工場		394	4.0
生産拠点総人員		9,816	100.0
全従業員数		16,031	57.0

※関係会社・契約社員・パート社員含む。

外部審査と内部監査

住友ゴムグループでは、毎年、専門機関による外部継続認証審査を受けるとともに、資格保持者による内部環境監査を実施しています。

外部継続認証審査は、各工場とも延べ2日～6日間かけて実施され、毎年良好な評価で継続許可認証されています。

内部環境監査では、約200項目からなる監査実施要領に基づき、内部環境監査員が、環境マネジメントシステムの適合状況や運用状況などについてチェックし、各工場長に監査結果を報告しています。

不具合項目については改善ノートを発行し、これに基づいて1カ月以内に見直しを行うよう工場長に義務づけており、マネジメントシステムの信頼性・有効性を継続的に高めています。

2006年度は、ISO14001(2004年版)に対して内部監査員の教育などを実施しました。なお環境マネジメントシステムにおいて環境規則を逸脱して大きな事故に直結するおそれのある管理上の問題は発見されていません。

2007年度は、経営環境重視という観点から教育、活動を行っていく予定です。

ISO14001 外部審査・内部監査時間

(時間/年)

	外部審査時間			内部監査時間		
	2004年	2005年	2006年	2004年	2005年	2006年
白河工場	36	36	44	35	40	60
名古屋工場	28	55	28	68	77	70
泉大津工場	22	22	55	70	72	72
宮崎工場	25	26	37	108	103	110
市島工場	22	43	43	40	34	44
加古川工場	26	10	24	64	52	62
合計	159	192	231	385	378	418

定義：外部審査時間：外部審査員人数×審査された時間
 (但し オープン・クローズミーティングは、含まず)
 内部監査時間：(内部監査+被内部監査)人員×監査時間



内部監査(中国・中山工場)

環境保全に向けた独自の従業員教育

従業員一人ひとりが環境問題に対する認識を深め、環境保全の取り組みに積極的に参加するよう、住友ゴムグループでは独自の環境教育を実施しています。

一般従業員については年1回、各工場や所属部署において、工場の環境重点項目を定めた環境中期行動計画やECO活動計画について学ぶほか、消火訓練など緊急時の対応も習得します。新入社員や転籍者の場合も、同様の教育を入社・転籍時に実施。また有資格者である内部環境監査員は年1～2回、専門教育を受講しています。



環境教育(白河工場)



環境教育(中国・中山工場)

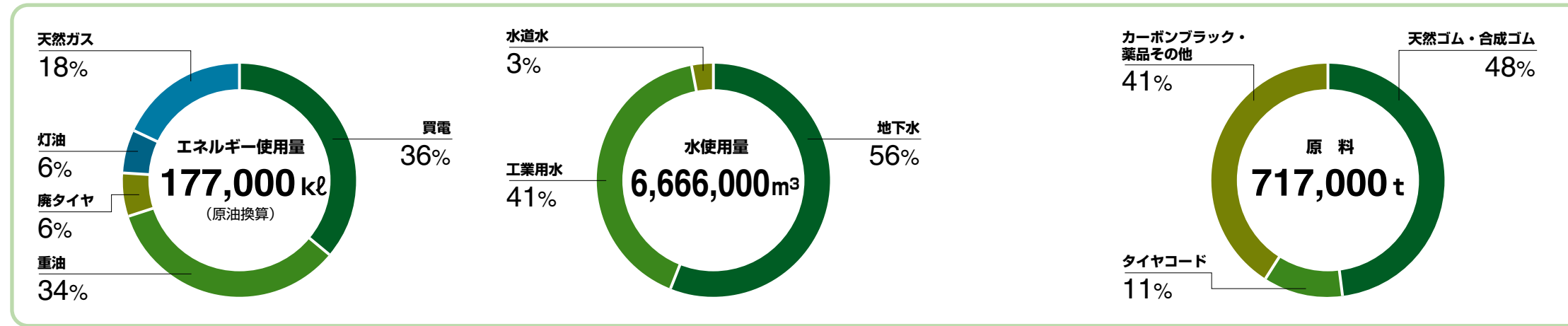


事務所の分別回収教育(中国・常熟/蘇州工場)



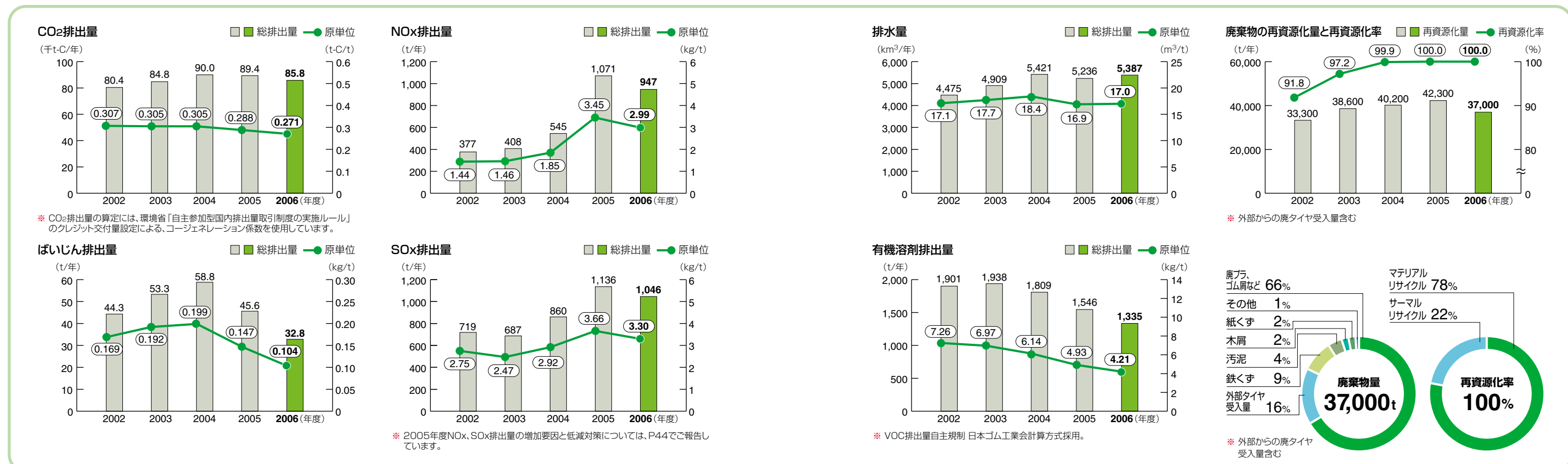
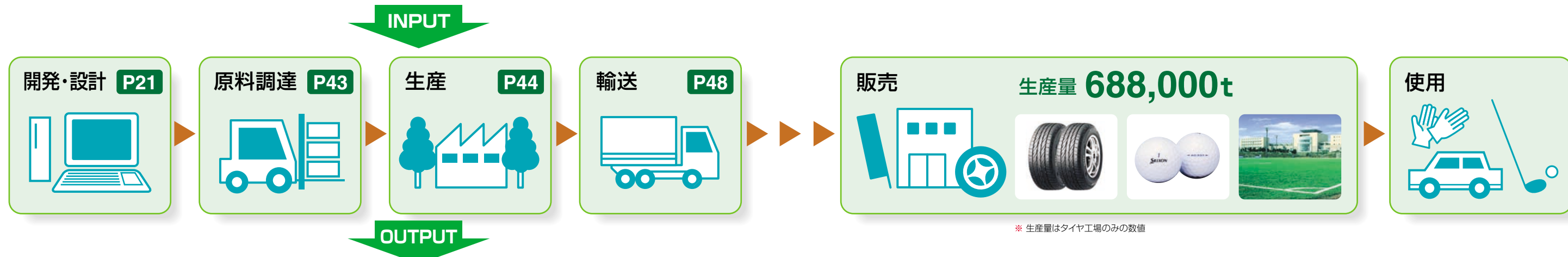
アンモニア漏洩緊急事態訓練(名古屋工場)

インプット/アウトプットを把握し、環境負荷削除へ



■ 算出方法について
 原油換算量の算出方法: 原油換算量 = Σ(各種燃料使用量 × 原油換算係数)
 原油換算係数の算出方法: $\frac{\text{各種燃料の平均発熱量}}{\text{原油の平均発熱量}}$
 = その燃料の原油換算係数

リサイクル P49
廃タイヤリサイクル
 リサイクル推進の一環として、廃タイヤを回収・購入。更生タイヤへの再生や、ゴム粉を混入した高性能アスファルトの開発、人工芝への転用など、さまざまな方面に再利用しています。



事業活動と環境負荷の概要

事業活動と環境負荷の概要

省エネルギー・廃棄物発生量の削減・有機溶剤削減は目標達成しました。地球温暖化対応は20%改善に目標修正

2006年度の目標・実績と達成状況

住友ゴムグループでは、2010年に向けた中長期環境目標に沿って、ボランティアプラン(自主行動計画)を策定し、環境保全に関する具体的な目標値を定めるとともに、その達成を目指しています。

2006年度は、国内全6工場が2年連続完全ゼロエミッションを維持・継続できたほか、省エネルギーの目標を達成、廃棄物発生量の削減目標も達成できました。また、有機溶剤排出量の削減に関しては、原単位削減目標から総量目標に切り替え、大きな目標にトライしましたがさらに目標を大幅に上回ることができました。

しかしCO₂総排出量の削減につきましては、目標未達と

なりました。

2007年度は、加古川工場のコージェネレーションシステムの導入と泉大津工場のコージェネレーション容量拡大などによって地球温暖化防止対策の目標を確実に達成させるとともに、関係会社においてもゼロエミッションを成し遂げ住友ゴムグループの全生産拠点でのゼロエミッションを目指します。地球温暖化対応のCO₂総排出量の削減について中長期目標は、昨年までは、1990年比同等以下でしたがこの程改善をすすめて2010年度に1990年度比20%以上削減に目標を変更しました。

環境行動目標	2006年度目標	2006年度実績	自己評価	2007年度目標	中長期環境目標	掲載ページ
省エネルギー	エネルギー使用量を原油換算原単位で2003年度比7.5%以上削減	8.5%削減		エネルギー使用量を原油換算原単位で2003年度比10.0%以上削減	2010年度に、エネルギー使用量を原油換算原単位で2000年度比20%以上削減	P44
地球温暖化対応	CO ₂ 総排出量*1を1990年度比+4.0%以下に抑制	+7.4%		CO ₂ 総排出量*1を1990年度比+4.0%以下に抑制	2010年度に、CO ₂ 総排出量*1を1990年度比20%以上削減	P44
廃棄物量の削減	廃棄物発生量原単位を2000年度比12%以上削減	19.3%削減		廃棄物発生量原単位を2000年度比20%以上削減	2010年度に、廃棄物発生量原単位を2000年度比20%以上削減	P47
	全工場完全ゼロエミッションの維持	全工場維持・継続		関係会社も含め住友ゴムグループ全生産拠点のゼロエミッション達成	2010年度までに、関係会社も含め住友ゴムグループ全生産拠点の完全ゼロエミッション達成	P47
有機溶剤排出量の削減	有機溶剤の総排出量*2を2000年度比22%以上削減	30.3%削減		有機溶剤の総排出量*2を2000年度比31.5%以上削減	2010年度に、有機溶剤の総排出量*2を2000年度比35%以上削減	P45

■ 原単位について

原油換算原単位： $\frac{\text{重油、電気などを原油量に換算した量}}{\text{新ゴム消費量}^{\ast 3}}$

原単位： $\frac{\text{当該物の量}}{\text{新ゴム消費量}^{\ast 3}}$

■ 自己評価基準について

当グループでは、ボランティアプランの各目標項目がどの程度達成できているかを測るために、目標の達成率について、70%未満、70%以上100%未満、100%以上、の3つの自己評価基準を設けています。もちろん、100%以上の達成後も、そのような状態を維持できるよう努力します。

- 100%以上達成
- 70~100%未満達成
- 達成率70%未満

*1 CO₂排出量の算定には、環境省「自主参加型国内排出量取引制度の実施ルール」のクレジット交付量設定による、コージェネレーション係数を使用しています。
 *2 有機溶剤総排出量の算定には、「VOC排出量自主規制 日本ゴム工業会計算方式」を採用しています。
 *3 新ゴム消費量：天然ゴム + 合成ゴムの消費量。

効果的な環境保全コストの使用により多大な効果をあげています。

2006年度の環境会計と環境効率について

住友ゴムグループでは、社会との良好な関係を保ちつつ、環境に配慮した企業活動を推進するために環境会計を導入しています。環境会計は、企業の環境保全への取り組みを定量的に評価する枠組みの一つであり、当グループでは環境省のガイドラインに沿ってコストなどを測定しています。

環境保全を効率的かつ効果的に推進するためには、政府と企業と消費者が互いに協力し、環境情報を開示し合うことが大切です。当グループでは環境会計を、経営管理ツールとしてのみならず、社会とのコミュニケーションツールとしても重視しています。

■ 環境保全コスト

(百万円)

分類	効果内容	2006年度	
		投資額	費用額
1.事業エリア内コスト	脱硫・廃水処理設備費用ほか	264	2,756
2.上・下流コスト	廃タイヤの処理費用、容器包装委託費用ほか	3	46
3.管理活動コスト	環境マネジメントシステム運用費用ほか	5	46
4.研究開発コスト	リサイクルなど環境負荷低減のための研究開発費用	0	327
5.社会活動コスト	緑化推進、環境汚染賦課金ほか	13	118
6.その他環境保全コスト		0	67
合計		285	3,360

■ 環境保全効果(改善、対策を実施しない場合との比較効果)

分類	効果内容	対前年度削減量
		2006年度
地球環境保全	CO ₂ 排出量(t-C/年)	5,570
	原油換算エネルギー使用量(kℓ/年)	6,470
	有機溶剤使用量(t/年)	240
資源循環	埋立廃棄物量(t/年)	完全ゼロエミッション達成
	排水量(m ³ /年)	38,000増加

住友ゴムグループでは、2006年度、環境保全活動に取り組むことによって対応策を講じなかった場合に比べて、年間5,570t-CのCO₂排出量削減に成功しました。またこれは、原油換算では年間6,470kℓの削減となります。

さらに有機溶剤の使用量は、年間240tを節約することができました。また資源循環の取り組みも完全ゼロエミッションを達成し、2005年度から2年間埋立量を完全にゼロにすることができました。(P47参照)

一方、2006年度の排水量は、年間3万8,000m³増加しました。これは、2005年度名古屋工場湯水対応の排水量減少の反動で増加したものです。全体の排水量、原単位とも2004年度よりは、良くなっています。(P46参照)

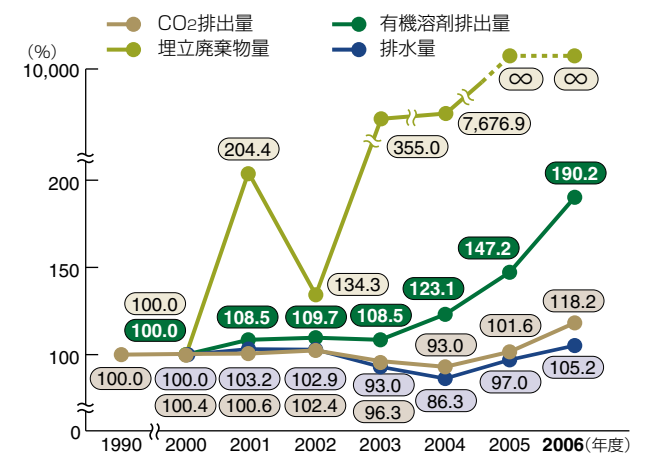
■ 環境保全対策にともなう経済効果

(百万円)

分類	効果内容	経済効果
		2006年度
省エネルギーによる削減額	コージェネレーションシステム導入、省エネルギー活動	534
リサイクル・減容化ほか	廃棄物の削減、リサイクル、売却益	1,717
合計		2,251

全タイヤ工場に導入が完了したコージェネレーションシステムをはじめとした全社的な省エネルギー活動や新タイヤ生産システム「太陽」の稼働等により2006年度は、5億3,400万円の費用を削減できました。再生ポリによる資源購入削減、国内グループ全6工場での完全ゼロエミッション達成などのリサイクル・減容化などに取り組んだ結果、17億1,700万円の経済効果がありました。

■ 環境効率



環境効率 = (売上高 / 環境負荷) の基準年を100とした時の指数
 CO₂排出量：1990年度 = 100
 埋立廃棄物、有機溶剤排出量、排水量：2000年度 = 100

環境会計、環境効率情報にかかわる集計範囲：
 対象組織：住友ゴム工業(株)、SRIスポーツ(株)、SRIハイブリッド(株)
 対象期間：2006年1月1日～2006年12月31日

グリーン調達・グリーン購買を推進

2006年度実績	2007年度目標
原燃料調達先のうち、ISO14001認証取得企業の占める割合は 購入金額ベース(天然ゴム除く)で 69% 購入する事務用品のうち、ECOマーク商品は 78% (金額ベース)	2006年度実績を継続しつつ、 さらなる向上を目指す

調達ガイドラインの策定

住友ゴムグループでは、原材料の購入にあたってISO14001認証取得企業を優先するほか、原材料に含まれる有害物質の削減、低公害車・低燃費車の導入などのグリーン調達に取り組んでいます。

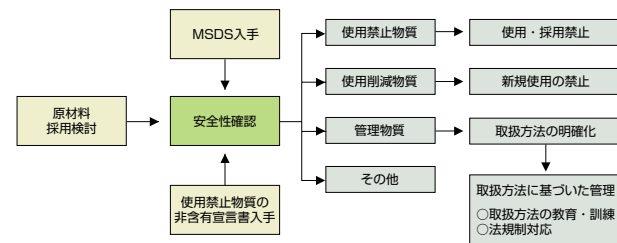
2004年12月に調達ガイドラインを策定し、2004年12月と2005年3月の2回、取引先への説明会を実施。ガイドラインでは、約640種類の使用禁止物質を指定し、既存取引先に禁止物質の管理と指定物質の非含有宣言書の提出を要請しました。そのうち同書を提出いただいた取引先から今後は購入する方針とし、新規取引先についても同様の要請をしています。採用を検討している原材料に関しては、同書と原材料メーカーから入手するMSDS(化学物質等安全データシート)をもとに、当社独自の評価基準によって、含有する化学物質について有害性などを認識し、使用禁止・使用削減などの方針や管理方法を決定しています。

欧州ELV指令に対しては、取引先から規制物質の分析データの提出を要請し、基準値を超えていないことを確認しています。

グリーン調達の取り組み項目

1. 調達ガイドラインで約640種類の使用禁止物質を指定
2. 原材料などの購入では、ISO14001認証取得企業を優先
3. 原材料などに含まれるPRTR対象物質の削減の推進
4. 低公害車・低燃費車の導入
5. 包装材料の削減
 - ゴム原料運搬にあたり、フレキシブルコンテナを採用し紙袋を削減
 - 天然ゴム輸送の際、鉄製パレットの採用により木製パレットを禁止
6. 再生ゴムの購入
 - 廃タイヤなどを再資源化したゴムを積極的に購入

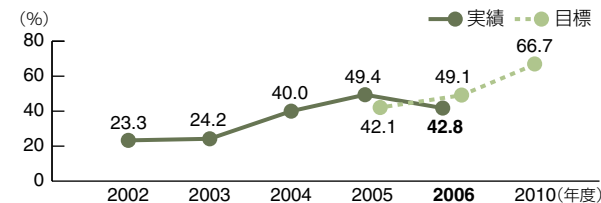
化学物質の取り扱い



■ 低公害車・低燃費車の導入

住友ゴムグループでは、省エネやCO₂排出量削減などのため、低公害車・低燃費車の購入を推進しています。2006年度は、テストコースでのテスト車購入が増加したため導入割合が減少しました。

低公害車・低燃費車の導入割合



■ 再生ゴムの購入

住友ゴムグループでは、廃タイヤを再資源化したゴム粉・再生ゴムを活用しています。2006年度は3,760tを再生ゴム粉としてタイヤ製造などに、3,640tを弾性舗装や人工芝などの産業用途に使用しました。

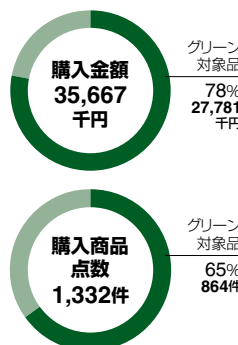
再生ゴムの購入量

	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
再生ゴム	1,200	920	830	1,080	1,990
再生ゴム粉	1,460	1,430	1,640	1,690	1,770
産業用途	1,360	2,230	3,130	4,205	3,640
合計	4,020	4,580	5,600	6,975	7,400

グリーン購買を推進

2001年に施行された「グリーン購入法」では、企業に対し、できる限り環境負荷の少ない「環境物品等」を購入することなどを求めています。

住友ゴムグループでは、同法の定めや精神に基づいた「グリーン購買」に取り組んでおり、たとえば事務用品については、ECOマーク商品を選んで発注できる自社開発の電子発注購買システムを通じ、ECOマーク商品を優先購入しています。



地球温暖化防止

	2006年度目標	2006年度実績	2007年度目標
エネルギー使用量 原油換算原単位(2003年度比)	7.5%以上削減	8.5%削減	10.0%以上削減
CO ₂ 総排出量(1990年度比)	+4.0%以下に抑制	+7.4%に抑制	+4.0%以下に抑制

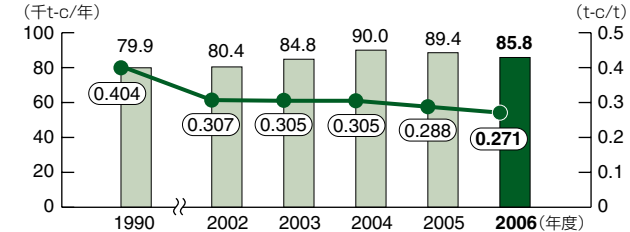
全タイヤ工場コージェネレーションの導入により、CO₂総排出量2年連続減少

2005年10月に、名古屋工場でESCO事業*方式を採用して、燃料転換、コージェネレーションを導入しました。これによって国内タイヤ全4工場でコージェネレーションが稼動したことになります。その結果、2006年度は、新ゴム消費量が対前年比2%強増加しましたが、CO₂総排出量は、対前年比4%強削減することができました。

住友ゴムグループは「経団連環境自主行動計画」に基づき、生産事業所でのCO₂総排出量の中長期目標を「2010年に1990年度と同等以下に抑制」としていましたが、今後のさらなる改善を目指して中長期目標を「2010年に1990年度比20%以上削減」に変更しました。(P41参照) 2007年度は、加古川工場のコージェネレーションシステムの導入を完了しています。

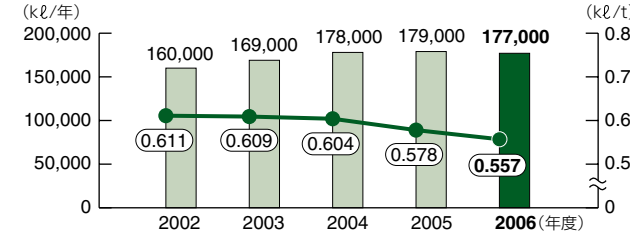
なお、CO₂以外の温室効果ガスは、メタン、一酸化二窒素、六フッ化硫黄の排出があり、2006年度はCO₂排出量の0.4%にあたる302t-C/年の排出がありました。(ハイドロフルオロカーボン、パーフルオロカーボンの排出はありません)。

CO₂総排出量と原単位



* CO₂排出量の算定には、環境省「自主参加型国内排出量取引制度の実施ルール」のクレジット交付量設定による、コージェネレーション係数を使用しています。

エネルギー使用量と原単位



NO_x、SO_x排出量の増加要因と低減対策

CO₂排出量を削減するため、2004年度、白河・宮崎工場に重油を燃料とするディーゼルエンジンのコージェネレーションを導入しました。その結果、2005年度のNO_x、SO_x排出量は大幅に増加しました。

2006年度は、名古屋工場と加古川工場の重油からLPガスへの燃料転換の結果、対前年比では減少しました。今後、燃料を重油から、SO_xを排出せずNO_x排出量も大幅に少ないLNG(液化天然ガス)に変更することを検討しています。

* ESCO事業

Energy Service Company事業の略称。省エネルギーに関する包括的なサービスを提供し、その顧客の省エネメリットの一部を報酬として享受する事業。



コージェネレーションシステム(加古川工場)

国内工場のコージェネレーションシステム導入状況

工場名	生産品目	導入年月	発電設備	出力
白河工場	タイヤ	1984年 8月	ガスタービン	14,560kW
		2004年 7月	ディーゼルエンジン	
泉大津工場	タイヤ	1984年 9月	ガスエンジン	4,620kW
		1986年10月	ガスエンジンコンプレッサー	
		1996年 2月	ガスタービン	
		2007年 4月	ガスタービン	
宮崎工場	タイヤ	1994年 9月	ディーゼルエンジン	14,060kW
		2004年 9月	ディーゼルエンジン	
名古屋工場	タイヤ	2005年10月	ガスタービン	7,000kW
加古川工場	産業品	2007年 4月	ガスエンジン	1,630kW

* タイヤ工場は、2005年10月をもって全工場コージェネレーションシステム導入済です。

TOPICS

住友ゴムグループは、2005年9月、地球温暖化防止活動を推進するため「チーム・マイナス6%」に参加、「クールビズ」「ハロ!環境技術」「ウォームビズ」に賛同しております。「チーム・マイナス6%」は、京都議定書で定められた日本の目標、温室効果ガス排出量6%削減を実現するための国民的プロジェクト。当グループでは、この参加によって、従業員の環境に対する意識の向上を目指し、うちエコの実施やエコタイヤの普及にも努めています。



化学物質の管理システム



有機溶剤排出量の削減目標を達成

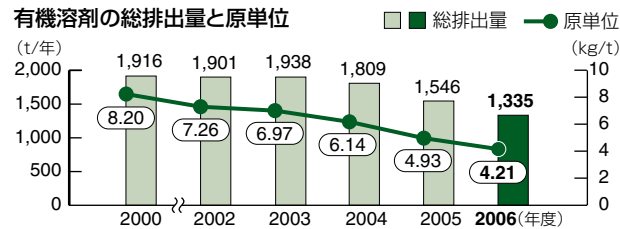
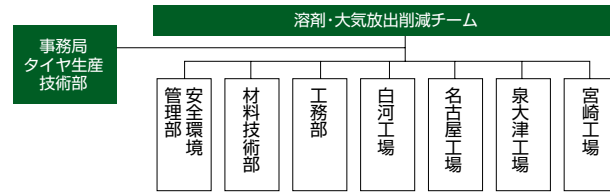
住友ゴムグループでは、固定発生源から排出されるVOC(揮発性有機化合物)削減のため、工場内での有機溶剤の使用量削減、原材料に含まれる有機溶剤の削減などに取り組んできました。

2006年度も引き続き、タイヤの粘着性を向上させるために原材料として使用していた有機溶剤を削減しました。

また、ゴルフボールの製造時にペイント塗布工程や洗浄工程などで使用していた有機溶剤を、生産技術の細かな改善を積み重ねることによって、少しずつ減少させてきました。さらに、使用済みのアセトン、シンナーなどの廃溶剤を蒸留して、再生利用しています。また、各種有機溶剤の溶媒を水溶性に変更する試みも実施中です。

2006年度からは、原単位目標から総排出量目標に変更して上記取り組みを強化した結果、有機溶剤排出量は、2000年度比30.3%削減となり、目標(2000年度比22%以上削減)を大幅に上回りました。

溶剤・大気放出削減体制



* VOC排出量自主規制 日本ゴム工業会計算方式採用。

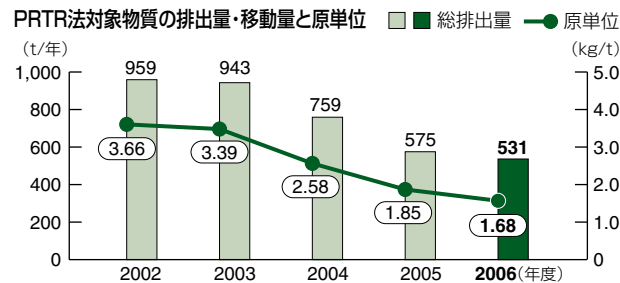
有機溶剤の再利用量 (kg/年)

	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
アセトン	6,540	6,790	7,100	9,157	7,753
シンナー	1,440	970	1,000	1,047	951

* 市島工場実施分

PRTR法対象物質の排出・移動量を大幅削減

住友ゴムグループでは、有機溶剤を含むPRTR法対象物質の排出・移動量を削減するため、有機溶剤の使用量削減や、原材料に含まれるPRTR法対象物質を1%未満に削減、薬品の飛散・こぼれの防止、ゴム揮発油をトルエン・キシレン等の含有の少ないものに変更、歩留まりの向上などに取り組んだ結果、2006年度の排出量・移動量原単位は2002年度比54%削減となりました。



(PRTR法対象物質の工場ごとの排出量・移動量の詳細はウェブサイトで開催)

ダイオキシン発生源である焼却炉を全廃

ゴミの不完全燃焼によって発生するダイオキシンをゼロにするため、今まで各工場で廃棄物減量化の目的から稼働させていたゴミ焼却炉を、2002年11月を最後にすべて停止。その結果、2006年度のダイオキシン類の発生量は0.36mg-TEQと、焼却炉が稼働していた2002年度と比較して99%削減しました。

ゴミ焼却停止年月

工場名	停止年月	工場名	停止年月
白河工場	1999年 9月	宮崎工場	1994年 7月
名古屋工場	2002年11月	市島工場	2001年10月
泉大津工場	従来からなし	加古川工場	2002年11月

ダイオキシン類発生量 (mg-TEQ/年)

	2002年度	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
ダイオキシン類	63	29	7	0.7	0.36

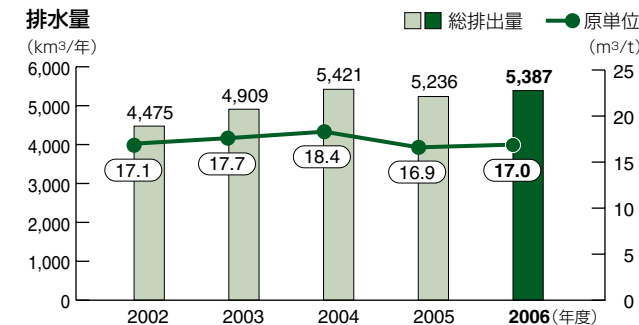
水質汚濁の防止、水リサイクル



排水の浄化と排水量削減

工場から流される排水は、河川を經由して海へと至ります。広範囲に広がっていく工場排水だからこそ、できる限り汚さずに、できる限り少量に抑えて排出することが大切です。

住友ゴムグループでは、排水処理装置の設置や水のリサイクル使用などによって、排水の浄化と排水量の削減に努めています。また、水素イオン濃度指数(pH値)・生物化学的酸素要求量(BOD濃度)・浮遊物質(SS濃度)などの水質に関する項目について、国や地域の規制より厳しい自主基準を設定し、管理しています。



工場別排水データ

工場	項目	単位	規制値	2002	2003	2004	2005	2006
白河	BOD	mg/l	10	1.2	1.0	1.0	1.1	1.5
	SS	mg/l	10	1.8	2.3	2.0	2.0	2.0
名古屋	PH	-	5.8~8.6	6.8	6.9	6.9	6.8	6.6
	BOD	mg/l	10	2.0	3.0	2.6	2.7	2.2
泉大津	SS	mg/l	10	3.1	2.3	2.8	3.0	2.3
	PH	-	5.8~8.6	7.2	7.0	6.9	7.1	7.1
宮崎	BOD	mg/l	200	14.9	14.2	9.5	12.1	16.2
	SS	mg/l	200	7.9	8.1	8.8	10.7	5.9
市島	PH	-	5.7~8.7	7.2	7.2	7.2	7.1	7.0
	BOD	mg/l	15	2.2	1.7	1.5	0.9	1.9
加古川	SS	mg/l	40	1.0	1.0	1.0	1.0	1.4
	PH	-	5.8~8.6	7.7	7.5	7.5	7.5	7.7
加古川	BOD	mg/l	300	1.8	6.6	※53.4	60.5	79.5
	SS	mg/l	300	1.5	2.5	※29.9	142.0	114.5
加古川	PH	-	5.7~8.7	7.1	7.2	6.7	7.3	7.6
	BOD	mg/l	600	41.2	18.7	17.5	26.5	28.9
加古川	SS	mg/l	600	26.5	11.6	10.8	10.9	8.9
	PH	-	5.0~9.0	6.9	7.1	6.8	6.6	6.8

* 市島工場では、2004年度以降、川への放流から下水化を実施しました。



排水処理施設 (宮崎工場)

TOPICS

継続報告 加古川工場の土壌・地下水汚染について

「土壌・地下水汚染に係る調査・対策指針及び運用基準(1999年1月)」および「土壌汚染対策法(2003年2月)」に準拠した自主調査の結果、SRIハイブリッド(株)加古川工場敷地内において、環境基準値を上回るテトラクロロエチレンなどが検出され、2004年10月に加古川市に届け出ると同時に、近隣の皆様への説明会も実施しました。

その後は、土壌・地下水の両面から浄化を開始し、土壌浄化はすでに完了、地下水は汚染地下水をくみ上げ、専用の浄化装置にて現在も浄化を継続しています。また、地下水は定期的に濃度測定を行い、その結果は加古川市にも報告しています。

加古川工場では、このような環境汚染の再発防止のため、溶剤や薬品の流出についての知識や溶剤・薬品のMSDS(化

学物質等安全データシート)をわかりやすく解説した教育、工場排水の緊急時の対応についての訓練などを実施し、延べ203名が参加したほか、全従業員参加の防災訓練を実施しました。また、緊急時に使用する用具の数量、置き場などを評価し、緊急事態に備えました。

今後も有害化学物質の管理強化に努め、その取り扱いの再教育を行うなどの対策を実施しています。

地下水対策井戸におけるテトラクロロエチレン濃度 (基準:0.01mg/l以下)

調査日	2004年		2005年		2006年					
	7/2	7/29	1/26	4/26	7/25	10/25	1/24	4/10	7/26	11/15
	1.60	0.65	0.31	0.40	0.63	0.14	0.25	0.16	0.22	0.12

廃棄物の削減と再資源化

	2006年度目標	2006年度実績	2007年度目標
廃棄物発生量原単位(2000年度比)	12%以上削減	19.3%削減	20%以上削減
全工場完全ゼロエミッション	維持・継続	維持・継続	維持・継続

再資源化率100%を継続、埋立率0%を継続

住友ゴムグループでは、廃棄物発生量の削減と、発生した廃棄物を再資源化し埋立廃棄物量をなくすゼロエミッション*1に取り組んでいます。廃棄物の発生メカニズムを徹底的に分析することで、発生抑制に努めてきました。2006年度の廃棄物総発生量は、前年より5,300t減少、原単位では、0.117t/tとなり2000年比19.3%減少と目標を大幅に上回ることができました。それにより廃棄物発生量原単位を2010年に2000年比20%削減という中長期目標をもう少しで達成できるところまできました。

当グループでは、再資源化の活動を「見える化の推進」と称し、「混ぜればゴミ、分ければ資源」という合言葉のもと、廃棄物の分別に努め、再利用と熱回収による再資源化を推進してきました。2003年度には、本社およびタイヤ製造4工場を含む国内全6工場でゼロエミッションを達成。2004年度から完全ゼロエミッション*2達成に向けて、埋立不燃物のさらなる減量化に取り組む一方、これまで再資源化が困難であった廃棄物を処理できるリサイクル業者をリサーチし、処理を委託しました。その結果、2005年度には、国内全6工場で完全ゼロエミッションを達成し、再資源化率100%・埋立率0%を実現しました。2006年度は、その継続1年目ということでさらなる活動を展開した結果、再資源化率100%の継続、埋立率0%の継続と、大幅な発生量の削減をすることができました。

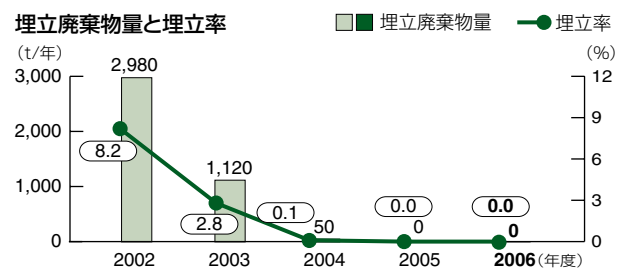
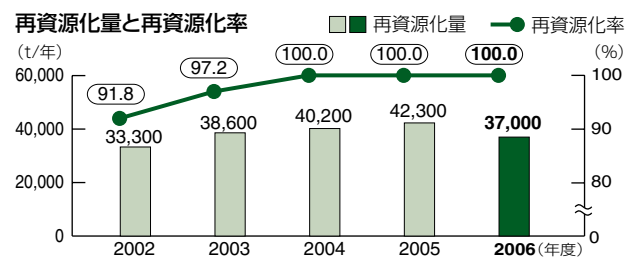
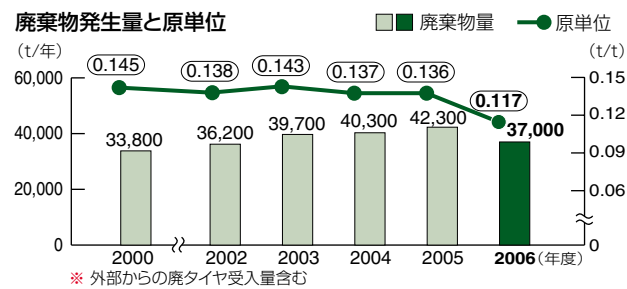
*1 ゼロエミッション：埋立廃棄物の量を全廃棄物発生量の1%未満にすること。
*2 完全ゼロエミッション：埋立廃棄物の量をゼロにすること。

TOPICS

国内全6工場で完全ゼロエミッション、海外全4工場でもゼロエミッションを達成

住友ゴムグループは、2003年12月に、日本のタイヤメーカーでは初めて本社および国内全6工場、埋立廃棄物の量を全廃棄物発生量の「1%未満」に抑える「ゼロエミッション」を達成しました。2004年1月からは埋立廃棄物の排出を完全に「0(ゼロ)」にする「完全ゼロエミッション」を目標に掲げました。従来リサイクルが困難であった耐火煉瓦や薬品汚泥、また一般廃棄物である陶磁器・ガラスなどの埋立廃棄物をいかにリサイクルするかが大きな課題でしたが、これらを再資源化できる専門業者を全国規模でリサーチし、処理を委託した結果、埋立廃棄物量の大幅な削減に成功。2005年6月までに国内全6工場で完全ゼロエミッションを達成しました。

海外主要工場においては、2004年度に子会社であるイン



ドネシア工場、日系タイヤメーカーで初めて同じくゼロエミッションを達成。2005年度に中国・常熟/蘇州工場でゼロエミッションを達成しました。2006年度は、8月にマレーシア工場、11月に中国・中山工場がゼロエミッションを達成し、11月に新設されたばかりのタイ工場・ベトナム工場を除くすべての海外主要工場がゼロエミッションを達成しました。

工場	操業開始	ISO14001取得	ゼロエミッションの達成	完全ゼロエミッションの達成
白河工場	1974年	1997年	2001年	2004年
名古屋工場	1961年	1997年	2001年	2004年
宮崎工場	1976年	1997年	2003年	2004年
泉大津工場	1944年	1998年	2003年	2005年
市島工場	1996年	1998年	2001年	2005年
加古川工場	1972年	1998年	2002年	2005年
インドネシア工場	1997年	2003年	2004年	-
中国・常熟/蘇州工場	2004年	2005年	2005年	2006年
マレーシア工場	1980年	2005年	2006年	-
中国・中山工場	2000年	2004年	2006年	-

物流におけるCO2排出量の削減

タイヤ輸送にともなうCO2排出量の削減

2006年度のタイヤ輸送にともなうCO2排出量原単位は、0.0464t-CO2/重量トンでした。現在、2006年度を基準として、今後5年間で5%の原単位削減を目標に、モーダルシフトの推進や輸送効率の向上に取り組んでいます。

2006年度は改正省エネ法に対応し、エネルギー消費量算定にトンキロ法(輸送重量(トン)と距離(km)からCO2排出量を算定する方法)によるデータ収集をしています。

モーダルシフトの推進

トラック輸送から、より環境負荷の小さい鉄道コンテナ、フェリー便へ移行するモーダルシフトを推進しています。

2006年度は、白河・名古屋・泉大津工場から北海道・九州地区への出荷に、主にフェリーまたは鉄道を利用しました。またその他の区間についても、遠距離の輸送を中心に船舶・鉄道への切り替えに取り組まれました。2006年度のモーダルシフト比率*は約9%(トンキロベース)でした。今後3年間で13%にまで引き上げます。

* 船舶および鉄道での輸送



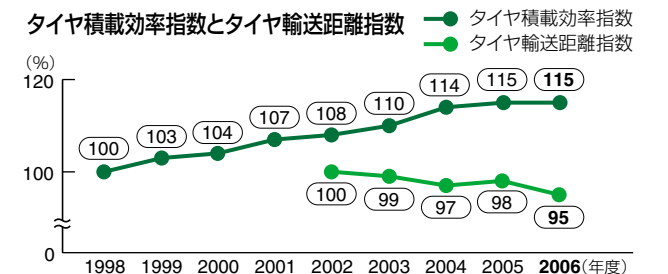
トラックと船舶の複合利用

輸送効率の向上

輸送効率を向上させ、CO2排出量を削減するため、トラックなどの便数削減や輸送距離の短縮に取り組んでいます。トラックの便数を削減するため、積載容積の大きな低床車両を利用するとともに、一度に多くの量を輸送できるように積載方法を変更しています。また、輸送距離を短縮するため、できるだけ消費地、輸出港に近い工場での生産のほか、原材料メーカーから工場・流通センターを結ぶ経路のラウンド輸送*など、さまざまな側面から効率的な輸送ルート进行分析しています。

2006年度は、タイヤ積載効率については、低床車の利用がほぼ行き渡ったため横ばいでしたが、輸送距離については、消費地、輸出港に近い工場で生産を行う取り組みの効果を出すことができました。

* ラウンド輸送：往路・復路共に荷を輸送すること。



タイヤ積載効率指数：トラック1台あたりの積載重量(1998年度=100とした指数)(白河、名古屋工場)
タイヤ輸送距離指数：タイヤ容積1m³あたりの平均輸送距離(2002年度=100とした指数)(4工場合計、工場出荷分)



低床車

標準車

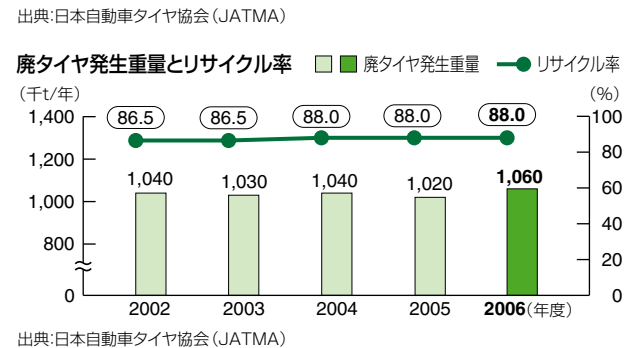
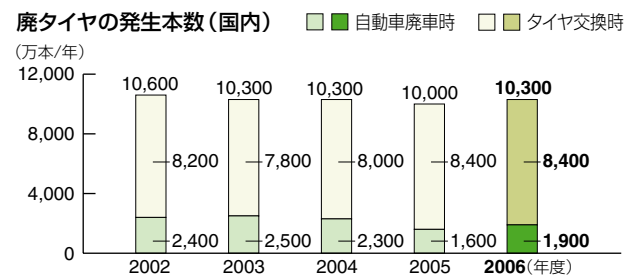
廃タイヤのリサイクル

廃タイヤのリサイクル

従来の大量生産・大量消費の経済社会活動は、膨大な量の廃棄物を発生させるとともに、廃棄物などの多様化にともなう処理の困難化や不適正な処理による環境負荷の増大、最終処分場（埋立場）の残余容量の逼迫など、さまざまな局面で深刻な状況が生じています。

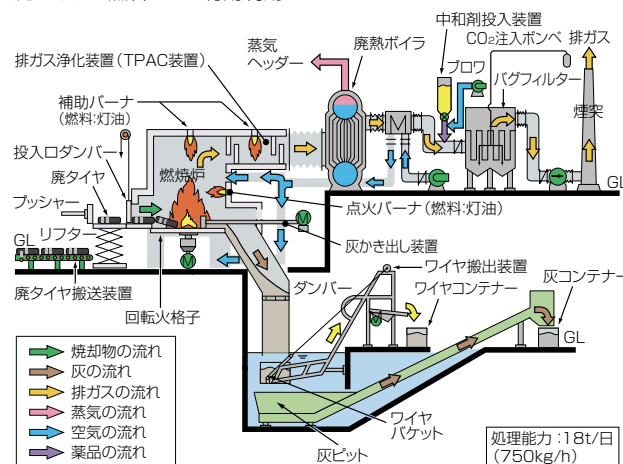
住友ゴムグループでは、廃タイヤをボイラー燃料として使用するシステムを3工場に保有しておりエネルギー源として有効利用するほか、再生ゴム・道路舗装・人工芝などにマテリアルリサイクルしています。また、1972年に専門の系列会社を設立して、更生タイヤ事業にも取り組んでいます。

また、日本の自動車タイヤメーカーは、業界全体が一丸になって、循環型社会の構築に向け、廃タイヤリサイクルの研究や実施に取り組んでいます。



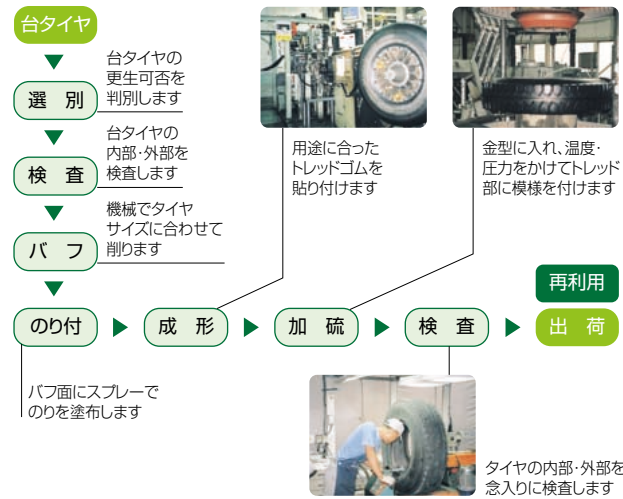
廃タイヤボイラーシステム(名古屋工場)

廃タイヤを燃料として有効利用しています。



更生タイヤの製造工程

摩耗した使用済みタイヤに、新たにトレッドゴムを貼り付けて新たな製品に仕上げます。



啓発活動、情報開示、緑化活動などの取り組み

人工芝を幼稚園に贈呈

SRIハイブリッド(株)は、住友ゴムグループ工場近隣の幼稚園・保育園に裸足で遊べる、転落時の危険性を軽減できる園庭・遊具下用舗装材「ハイブリッドターフPG」を寄贈しています。園関係者からは、「子どもたちの遊び場の安全確保ができたうえ、屋外で遊ぶ時間が増えてきているので体力増進にもつながる」等の評判を得ています。

「ハイブリッドターフPG」寄贈実績

- ・白河市 西幼稚園 200m²、
- ・豊田市 童子山幼稚園 70m²、
- ・泉大津市 宇多保育園 25m²、
- ・泉大津市 戎幼稚園 72m²、
- ・泉大津市 保育園 ばる 50m²、
- ・都城市 都北保育園 60m²、
- ・加古川市 野口幼稚園 150m²



海外工場環境報告書を発行

住友ゴムグループのインドネシア工場は2007年に「環境報告書2007」を初めて発行しました。また中国・常熟/蘇州工場も、2006年に続き発行しました。

地域に配布し情報開示と環境コミュニケーションに役立てています。



イントラネット上に環境学習ページを作成

2005年12月、イントラネット上に環境学習のページを作成。このページは従業員だけでなく、その家族も一緒に、楽しみながら環境について学習できるようになっています。



TOPICS

自然との調和を目指す緑化活動

住友ゴムグループでは、「未来に残そう大きな森を」のスローガンのもと、各工場、積極的に緑化活動を展開しています。

宮崎工場

宮崎工場には、約5万7,000m²の緑地に高木低木をあわせ、約50種1万8,200本の木があります。近年、毎年ひとり1本以上の植樹を続けており、2006年には1,800本を植樹しました。2007年末には2万本を達成する予定です。また、2006年には工場北東部外周の杉並木をどんぐり(マテバシイ)並木に替えようと工場内でどんぐりから育てた苗木157本を600mlにわたり植樹しました。この苗木は植樹した一人ひとりがオーナーとなっており、大切に育てています。



市島工場

市島工場は、住友ゴムグループの緑化基地として、グループの環境保護活動に貢献するため、2000年より苗木の育成に着手し、各事業所へ苗木を送送するための活動と、構内緑地が緑と高木に囲まれた工場・研究所作りの整備を進めています。

2000～2006年までの苗木・苗・種・挿し木等の植樹数は1万9,755本におよびます。

現在、町道に面した法面を利用して、法面に芝桜苗で文字植栽に挑戦しています。



TOPICS

福島県白河市の市道にアスファルトラバーを施工

SRI研究開発(株)は(社)日本自動車タイヤ協会、日本アスファルトラバー研究会の一員としてアスファルトラバー(AR)を道路舗装に適用するための研究開発を進めています。

アスファルトラバーは廃タイヤを粉砕して得られるゴム粉をアスファルトに混ぜたもので、通常のアスファルトのかわりにアスファルトラバーを使うと、骨材(舗装の中の石や砂)を被覆する膜が厚くなり、舗装の耐久性が向上し、ひび割れができにくくなり、またわだちがでにくくなると言われています。

日本アスファルトラバー研究会ではARの耐久性を実証する

ために、当社の白河工場のある福島県白河市区道をはじめ、東京都小平市、福岡県久留米市、神奈川県平塚市、宮城県岩沼市の各市道や新潟県道、名古屋の国道他に施工を進めてきました。

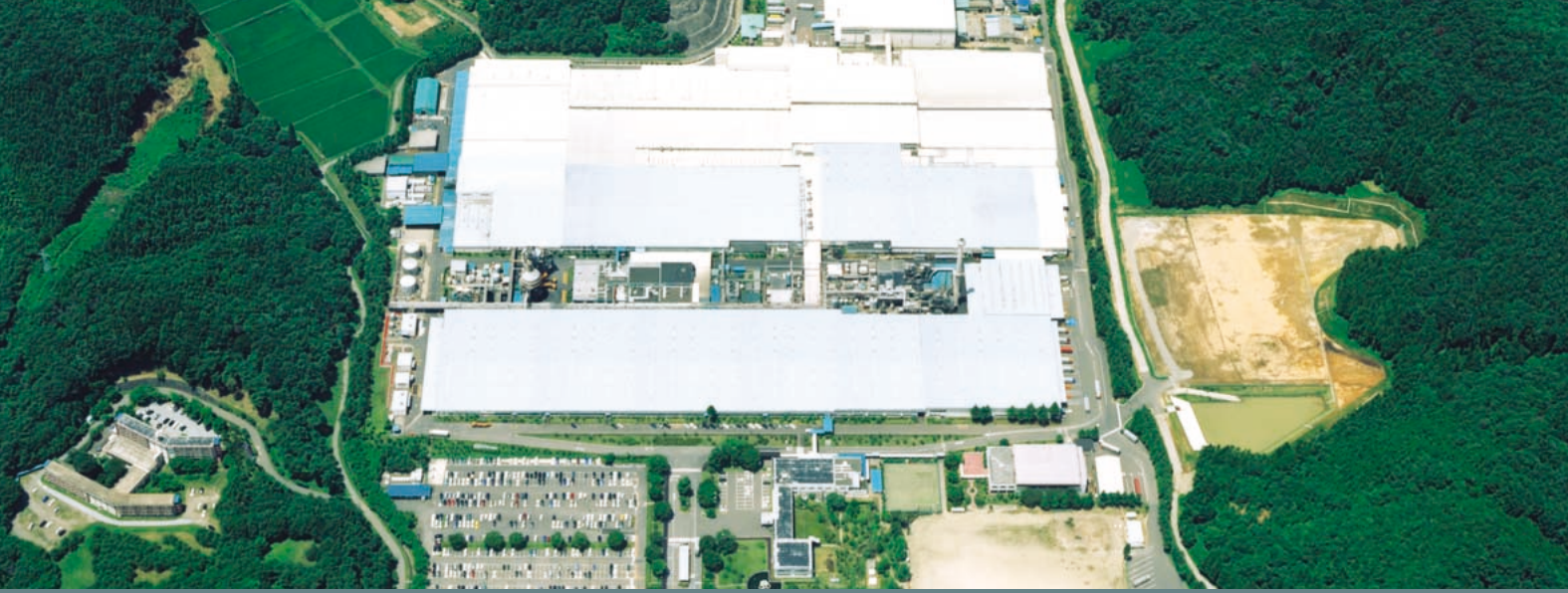
ARは廃タイヤを材料として再利用(リユース)する技術ですので、今後も開発を進め実用化を目指します。



リサイクルに向けた取り組み

環境コミュニケーション

各拠点で環境保全活動を推進



サイトレポート

国内・海外工場・関係会社の取り組みの実績をご紹介します。

白河工場	P52
名古屋工場	P52
泉大津工場	P53
宮崎工場	P53
市島工場	P54
加古川工場	P54
中国・常熟／蘇州工場	P55
インドネシア工場	P55
中国・中山工場	P56
マレーシア工場	P56
タイ工場	P57
(株)ダンロップリットレッドサービス	P57
(株)ダンロップリットレッドサービス北海道	P57
SRIエンジニアリング(株)	P58
中田エンジニアリング(株)	P58
(株)ダンロップゴルフクラブ	P58
グローバル環境保全データ	P59

注) 大気への放出データは、各サイトの排ガス量最大の施設のデータです。

国内事業所 白河工場

所在地 〒961-0017 福島県白河市双石広久保1番地
 TEL.0248-22-3311 FAX.0248-22-5689
 従業員数 1,687名
 操業開始年 1974年
 敷地面積 604,000m²
 ISO14001認証 1997年5月取得(登録証番号 JSAE 009)
 主要製造品目 自動車タイヤ
 ゼロエミッション達成 2001年



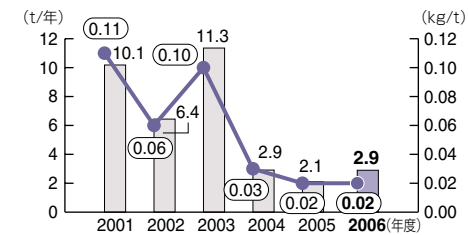
白河工場 工場長
高見 昌文

2006年度 PRTR法 対象物質の排出量・移動量 (kg/年)

エチルベンゼン	10
エチレングリコール	7
キシレン	990
コバルト及びその化合物	320
トルエン	1,600
ダイオキシン類(mg-TEQ)	0.32
ベンゼン	7
合計	2,933

施設/排出先	項目	単位	規制値		2006年実績			法律名称など	
			法・条例	協定	最小	最大	平均		
大気への排出	NO.3ボイラー	SOx	K値	17.5	—	3.4	12.1	7.8	大気汚染防止法 福島県公害防止協定
			Nm ³ /H	—	31		22.6以下		
		NOx	VOL ppm	150	—	84	110	96	
			Nm ³ /H	—	4.7			3.7以下	
水域への排出	河川	ばいじん	g/Nm ³	0.15	—	0.00	0.02	0.01	水質汚濁防止法 福島県公害防止協定
			kg/H	—	4.7			2.4以下	
		BOD	mg/ℓ	160	10	1.0	2.1	1.5	
		SS濃度	mg/ℓ	200	10	2未満	2未満	2未満	
油分濃度	pH	—	5.8~8.6	5.8~8.6	6.4	7.3	6.6		
	mg/ℓ	5	1	0.5未満	0.5未満	0.5未満			

PRTR法対象物質の排出量・移動量と原単位



南湖公園清掃ボランティア



ホテルの飼育3年目

国内事業所 名古屋工場

所在地 〒471-0837 愛知県豊田市新生町4丁目1番地
 TEL.0565-28-2345 FAX.0565-29-3565
 従業員数 1,079名
 操業開始年 1961年
 敷地面積 190,000m²
 ISO14001認証 1997年3月取得(登録証番号 JSAE 006)
 主要製造品目 自動車タイヤ
 ゼロエミッション達成 2001年



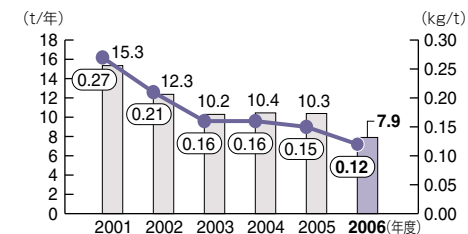
名古屋工場 工場長
森川 喜代史

2006年度 PRTR法 対象物質の排出量・移動量 (kg/年)

エチルベンゼン	8
エチレングリコール	9
P-オクチルフェノール	1
キシレン	1700
コバルト及びその化合物	300
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアソールスルフェンアミド	450
ダイオキシン類(mg-TEQ)	0.027
ヘキサメチレンテトラミン	40
トルエン	5,000
フェノール	9
フタル酸ビス	46
N-メチル-2-ベンゾチアソールスルフェンアミド	270
ベンゼン	5
ほう素及びその化合物	19
合計	7,856

施設/排出先	項目	単位	規制値		2006年実績			法律名称など	
			法・条例	協定	最小	最大	平均		
大気への排出	ガスタービン	SOx	K値	9	—	—	—	—	愛知県公害防止条例
			VOL ppm	100	—	23	29	26	
		ばいじん	g/Nm ³	0.05	—	0.005未満	0.005未満	0.005未満	
水域への排出	河川	BOD	mg/ℓ	160	10	0.5	7.3	2.2	水質汚濁防止法 豊田市公害防止協定
		SS濃度	mg/ℓ	200	10	1.0	4.0	2.3	
		pH	—	5.8~8.6	5.8~8.6	6.8	7.5	7.1	
		油分濃度	mg/ℓ	5	5	1.0	1.0	1.0	

PRTR法対象物質の排出量・移動量と原単位



重油タンク跡地の緑化



交通事故ゼロの日 立哨

国内事業所 泉大津工場

所在地 〒595-8650 大阪府泉大津市河原町9番1号
TEL.0725-21-1286 FAX.0725-21-1112
従業員数 482名
操業開始年 1944年
敷地面積 76,000m²
ISO14001認証 1998年3月取得(登録証番号 JSAE 035)
主要製造品目 自動車タイヤ
ゼロエミッション達成 2003年

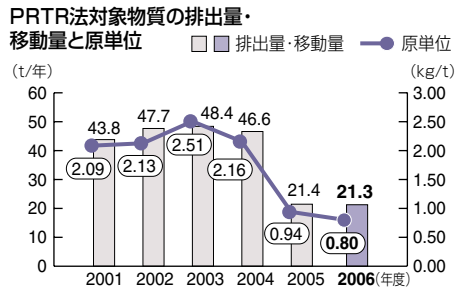


泉大津工場 工場長 石井 誠

2006年度 PRTR法 対象物質の排出量・移動量 (kg/年)

N,N'-エチレンビス亜鉛	10
キシレン	1,711
コバルト及びその化合物	3
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	191
ヘキサメチレンテトラミン	26
テトラメチルチウムジスルファイド	55
トルエン	19,023
N-tert-ブチル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	279
合計	21,298

施設/排出先	項目	単位	規制値		2006年実績			法律名称など	
			法・条例	協定	最小	最大	平均		
大気への排出	NOx	SOx	K値	1.17	—	—	—	大阪府公害防止条例	
		NOx	VOL ppm	95	—	76	91		83
		ばいじん	g/Nm ³	0.05	—	0.01未満	0.01未満		0.01未満
水域への排出	下水道	BOD	mg/ℓ	200	—	3.0	39.0	16.2	泉大津市下水道条例
		SS濃度	mg/ℓ	200	—	4.6	19.0	5.9	
		pH	—	5.7~8.7	—	6.7	7.4	7.0	
		油分濃度	mg/ℓ	5.0	—	1.0	3.4	1.6	



品質大会



合同防災訓練

国内事業所 宮崎工場

所在地 〒855-0004 宮崎県都城市都北町3番
TEL.0986-38-1311 FAX.0986-38-4129
従業員数 1,298名
操業開始年 1976年
敷地面積 268,000m²
ISO14001認証 1997年12月取得(登録証番号 JSAE 027)
主要製造品目 自動車タイヤ
ゼロエミッション達成 2003年

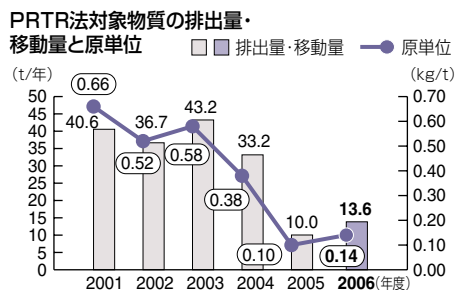


宮崎工場 工場長 藤本 紀文

2006年度 PRTR法 対象物質の排出量・移動量 (kg/年)

キシレン	1,500
コバルト及びその化合物	54
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	2,700
ダイオキシン類(mg-TEQ)	0.01
ヘキサメチレンテトラミン	570
トルエン	3,000
N-tert-ブチル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	5,500
ベンゼン	270
合計	13,594

施設/排出先	項目	単位	規制値		2006年実績			法律名称など	
			法・条例	協定	最小	最大	平均		
大気への排出	ボイラー	SOx	K値	17.5	8.0	2.3	2.4	2.3	宮崎県公害防止条例 都城市公害防止協定
		NOx	VOL ppm	150	150	43	79	61	
		ばいじん	g/Nm ³	0.25	0.20	0.00	0.01	0.01	
水域への排出	河川	BOD	mg/ℓ	40	20	0.5	4.3	1.9	宮崎県公害防止条例 都城市公害防止協定
		SS濃度	mg/ℓ	60	50	1.0	2.0	1.4	
		pH	—	5.8~8.6	5.8~8.6	7.5	7.9	7.7	
		油分濃度	mg/ℓ	5	4	0.5	0.5	0.5	



どんぐり1000年の森づくり



北側緑地

国内事業所 SRIスポーツ(株) 総合開発センター 市島工場

所在地 〒669-4323 兵庫県丹波市市島町梶原5
TEL.0795-85-3000 FAX.0795-85-3002
従業員数 96名
操業開始年 1996年
敷地面積 182,000m²
ISO14001認証 1998年5月取得(登録証番号 JSAE 041)
主要製造品目 ゴルフボール
ゼロエミッション達成 2001年

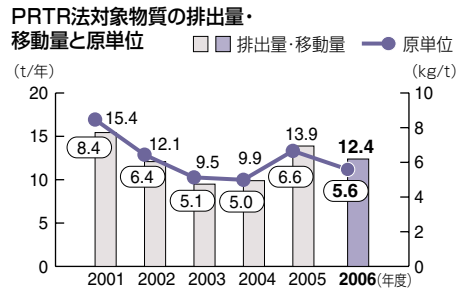


市島工場 工場長 荒木 則武

2006年度 PRTR法 対象物質の排出量・移動量 (kg/年)

亜鉛化合物	4,000
トルエン	6,500
キシレン	1,900
合計	12,400

施設/排出先	項目	単位	規制値		2006年実績			法律名称など	
			法・条例	協定	最小	最大	平均		
大気への排出	ボイラー	SOx	K値	17.5	—	0.33	0.36	0.34	丹波市環境基本条例
		NOx	VOL ppm	150	—	42	62	52	
		ばいじん	g/Nm ³	0.15	—	0.005未満	0.005未満	0.005未満	
水域への排出	下水道	BOD	mg/ℓ	600	—	29	130	80	丹波市下水道条例
		SS濃度	mg/ℓ	600	—	39	190	115	
		pH	—	5.0~9.0	—	6.8	8.3	7.6	
		油分濃度	mg/ℓ	5	—	0.5未満	1.3	0.9	



市島工場10周年植樹



社外ゴルフレッスン会開催

国内事業所 SRIハイブリッド(株) 加古川工場

所在地 〒675-0011 兵庫県加古川市野口町北野410-1
TEL.079-424-0111 FAX.079-426-0189
従業員数 263名
操業開始年 1972年
敷地面積 30,000m²
ISO14001認証 1998年3月取得(登録証番号 YKA 0771880)
主要製造品目 オフセットブランケット、防眩材、OA機器用精密ゴム部品、テニスボール、ガス用ゴム管
ゼロエミッション達成 2002年

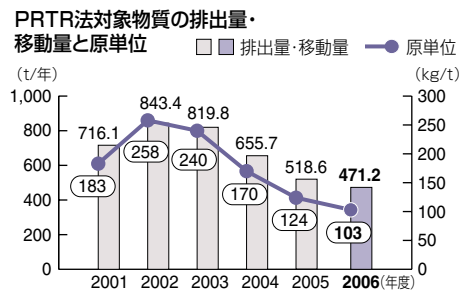


加古川工場 工場長 植野 雅彦

2006年度 PRTR法 対象物質の排出量・移動量 (kg/年)

キシレン	1,270
N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	30
トルエン	468,300
フタル酸ビス	1,530
N-tert-ブチル-2-ベンゾチアゾールスルフェンアミド	6
フタル酸ジ-n-ブチル	26
合計	471,162

施設/排出先	項目	単位	規制値		2006年実績			法律名称など	
			法・条例	協定	最小	最大	平均		
大気への排出	ボイラー	SOx	K値	1.75	—	0.01未満	0.15	0.11	兵庫県公害防止条例 加古川市公害防止協定
		NOx	VOL ppm	150	—	25	59	38	
		ばいじん	g/Nm ³	—	0.7	0.14	0.37	0.20	
水域への排出	下水道	BOD	mg/ℓ	600	—	18	66	29	加古川市下水道条例
		SS濃度	mg/ℓ	600	—	3.5	17.0	8.9	
		pH	—	5.0~9.0	—	6.5	7.2	6.8	
		油分濃度	mg/ℓ	5	—	0.5未満	2.3	1.2	



テニスボール再利用



加古川市アダプトプログラムの美化ボランティア

海外事業所 中国・常熟／蘇州工場

所在地 中国 江蘇省常熟經濟開發区
TEL.86-512-5269-0502
FAX.86-512-5269-5022

従業員数 735名
操業開始年 2004年
敷地面積 267,000m²
ISO14001認証 2005年10月取得
(登録証番号 0105E10332ROM/3200)

主要製造品目 自動車タイヤ
ゼロエミッション達成 2005年



中国・常熟／蘇州工場
総経理 野尻 恭

■環境理念

今、環境問題は、地球規模という空間的な重大問題となり、将来の世代にもわたるといった時間的な広がりを持つ問題となっています。持続可能で環境保全と経済発展を融合した経済活動は、住友橡膠有限公司の目標であり、合

法的で且つ“地域共生企業”を目指して生産活動を行うと共に、環境負荷の少ない製品を造るべく絶えず努力をします。



防災訓練

	規制値	2006年実績			法律名称など	
		最小	最大	平均		
大気への排出	SOx mg/Nm ³	500	10	12	10.7	中国国内法
	NOx VOL ppm	400	77	79	77.7	
	ばいじん g/Nm ³	100	9.4	10.6	9.8	
水域への排出	BOD mg/l	300	45	84	63	
	SS濃度 mg/l	400	28	40	32	
	pH	6.0~9.0	6.9	7.0	6.9	
	油分濃度 mg/l	20	1.2	2.1	1.7	

海外事業所 インドネシア工場

所在地 インドネシア チカンバック
TEL.62-264-351346 FAX.62-264-351345

従業員数 1,856名
操業開始年 1997年
敷地面積 240,000m²
ISO14001認証 2003年8月取得(登録証番号 500146)

主要製造品目 自動車タイヤ、ゴルフボール
ゼロエミッション達成 2004年



インドネシア工場
社長 平松 和憲

■環境方針抜粋

タイヤとゴルフボールの製造会社であるP.T.SUMI RUBBER INDONESIAは、環境に対する影響と対策を常にコントロールすることにより、清潔で健康的な環境を創造し、維持することを決意した。

- ①環境に関する諸規制・法律及び社内の基準を遵守する。
- ②全ての従業員に対して、あらゆる生産活動が環境に対してやさしくある事を、更に理解させ更に注意を喚起させる。

- ③環境に関する活動を常に改善し、製品の原材料や製造工程からの環境に対する影響をコントロールする事により、公害を防止する。
- ④資源とエネルギーの使用を少なくし、環境に与える影響を最小とする。
- ⑤環境に関する活動の目的と目標を定める。またこれらは逐次見直す。



児童たちに文具をプレゼント

	規制値	2006年実績			法律名称など	
		最小	最大	平均		
大気への排出	SOx mg/Nm ³	800	—	—	32.96	インドネシア政府が定めている規制値
	NOx mg/Nm ³	1000	—	—	72.1	
	ばいじん mg/Nm ³	350	—	—	6.35	
水域への排出	BOD mg/l	150	3.7	7.9	6.1	
	SS濃度 mg/l	400	6	32	13.67	
	pH	6.0~9.0	6.2	8.1	7.15	
	油分濃度 mg/l	—	—	—	—	

海外事業所 中国・中山工場

所在地 中国 広東省中山市中山火炬高技産業開發区
TEL.86-760-5314773
FAX.86-760-5598924

従業員数 696名
操業開始年 2000年
敷地面積 30,000m²
ISO14001認証 2004年12月取得(登録証番号 C042006)

主要製造品目 OA機器用精密ゴム部品
ゼロエミッション達成 2006年



中国・中山工場
総経理 桜岡 誠

■環境方針抜粋

私たちの次の世代が安心して暮らせる地球環境を守っていくことは、私たちの大きな責任であると考えます。中国・中山でOA機器用ゴム部品を生産している中山住友ゴムもできることを、ひとつずつ確実に実行して、環境と調和し共生できることを目指します。主要な活動としては、

- ①省エネルギー、省資源活動
- ②廃棄物減少の取り組み(ゼロエミッションの実施)
- ③水質、大気、土壌の汚染防止
- ④有害化学物質管理の強化
- ⑤緑化活動



廃棄物の分別訓練

	規制値	2006年実績			法律名称など	
		最小	最大	平均		
大気への排出	SOx mg/Nm ³	500	2.5以下	2.5以下	2.5以下	広東省条例
	NOx VOL ppm	—	—	—	—	
	ばいじん g/Nm ³	—	—	—	—	
水域への排出	BOD mg/l	20	4.7	19.1	11.9	
	SS濃度 mg/l	60	7	8	7.5	
	pH	6.0~9.0	6.9	7.5	7.2	
	油分濃度 mg/l	5.0	0.1	0.2	0.2	

海外事業所 マレーシア工場

所在地 マレーシア ケタ州 スンガイバタニ
TEL.60-4-4213121
FAX.60-4-4213123

従業員数 838名
操業開始年 1980年
敷地面積 56,000m²
ISO14001認証 2005年9月取得(登録証番号 MY05/0022/ES)

主要製造品目 ゴム製手袋
ゼロエミッション達成 2006年



マレーシア工場
社長 北王 克俊

■環境方針

宣言：地球環境に責任を持った企業活動と人と自然に優しい高品質な製品の提供を約束します。
スマラバーマレーシアは住友ゴムグループの「地球環境に関する行動指針」

を踏まえ、人と自然にやさしい天然ゴムを中心とした手袋のメーカーとして、天然資源の有効活用、有害物質・危険物質の管理、廃棄物の分別および低減などの環境関連活動を、さらに強化・推進して行きたいと考えています。



現場安全教育

	規制値	2006年実績			法律名称など	
		最小	最大	平均		
大気への排出	SOx mg/Nm ³	—	—	—	1以下	マレーシア国内法
	NOx VOL ppm	25	—	—	10	
	ばいじん g/Nm ³	0.4	—	—	0.054	
水域への排出	BOD mg/l	50	2	29	14	
	SS濃度 mg/l	100	1	82	26	
	pH	5.5~9.0	5.7	7.3	6.7	
	油分濃度 mg/l	10	5以下	5以下	5以下	

海外事業所 タイ工場

所在地 タイ国ラヨーン県アマタシティ工業団地
TEL.66-38-953-000
FAX.66-38-953-021

従業員数 394名
操業開始年 2006年
敷地面積 583,000m²
主要生産品目 自動車タイヤ



タイ工場
社長 黒田 豊



安全大会



1号タイヤ



Dunlop Tire Thailand 開所式

関係会社 (株)ダンロップリトレッドサービス

所在地 〒675-1318 兵庫県小野市北丘町355番地9
TEL.0794-63-0543
FAX.0794-63-6510

従業員数 27名
設立 1972年
敷地面積 15,700m²
業務内容 更生タイヤの製造・販売
ゼロエミッション達成 2006年



(株)ダンロップ
リトレッドサービス
社長 中野 邦彦



安全大会



バフ室消火装置操作訓練



植樹活動

関係会社 (株)ダンロップリトレッドサービス北海道

所在地 〒067-0051 北海道江別市工栄町13番地2
TEL.011-383-3235
FAX.011-385-2891

従業員数 14名
設立 1972年
敷地面積 10,737m²
業務内容 更生タイヤの製造・販売



(株)ダンロップ
リトレッドサービス北海道
社長 竹山 義則



安全委員会



交通安全 旗波啓発



雪の中の安全パトロール

関係会社 SRIエンジニアリング(株)

所在地 〒651-0071 神戸市中央区筒井町2-1-1
TEL.078-265-5716
FAX.078-265-5717

従業員数 175名
操業開始年 2003年
敷地面積 5,660m²
業務内容 タイヤ生産用金型の設計、製作



SRIエンジニアリング(株)
社長 副田 耕司



安全委員会



環境パトロール



植樹活動

関係会社 中田エンジニアリング(株)

所在地 〒651-2312 神戸市西区神出町南619番地
TEL.078-965-1015
FAX.078-965-1020

従業員数 105名
操業開始年 1914年
敷地面積 37,000m²
ISO14001認証 2004年
業務内容 ゴム製品製造用機械及びライン設備の設計・製造・販売



中田エンジニアリング(株)
社長 西面 孝之

■環境方針(抜粋)

- ①大気、水質等の法規制及びその他の要求事項を順守し、汚染の予防に努める。
- ②積極的に環境配慮型の製品の開発、提供に努める。
- ③省資源、省エネルギー、廃棄物の削減に努める。
- ④地震、火災等の緊急事態時の環境影響までも想定した、環境予防保全に努める。
- ⑤定期的な環境マネジメントシステム監査及び見直しを通じ、システムの継続的改善を図る。



植樹活動

SRIスポーツ関係会社 (株)ダンロップゴルフクラブ

所在地 〒855-0004 宮崎県都城市都北町3番
TEL.0986-38-4679 FAX.0986-27-5026

従業員数 71名
操業開始年 1989年(宮崎の本社・工場の稼働開始)
敷地面積 8,359m²
主要製造品目 ゴルフクラブ
ゼロエミッション達成 2004年



(株)ダンロップゴルフクラブ
社長 佐野 英起

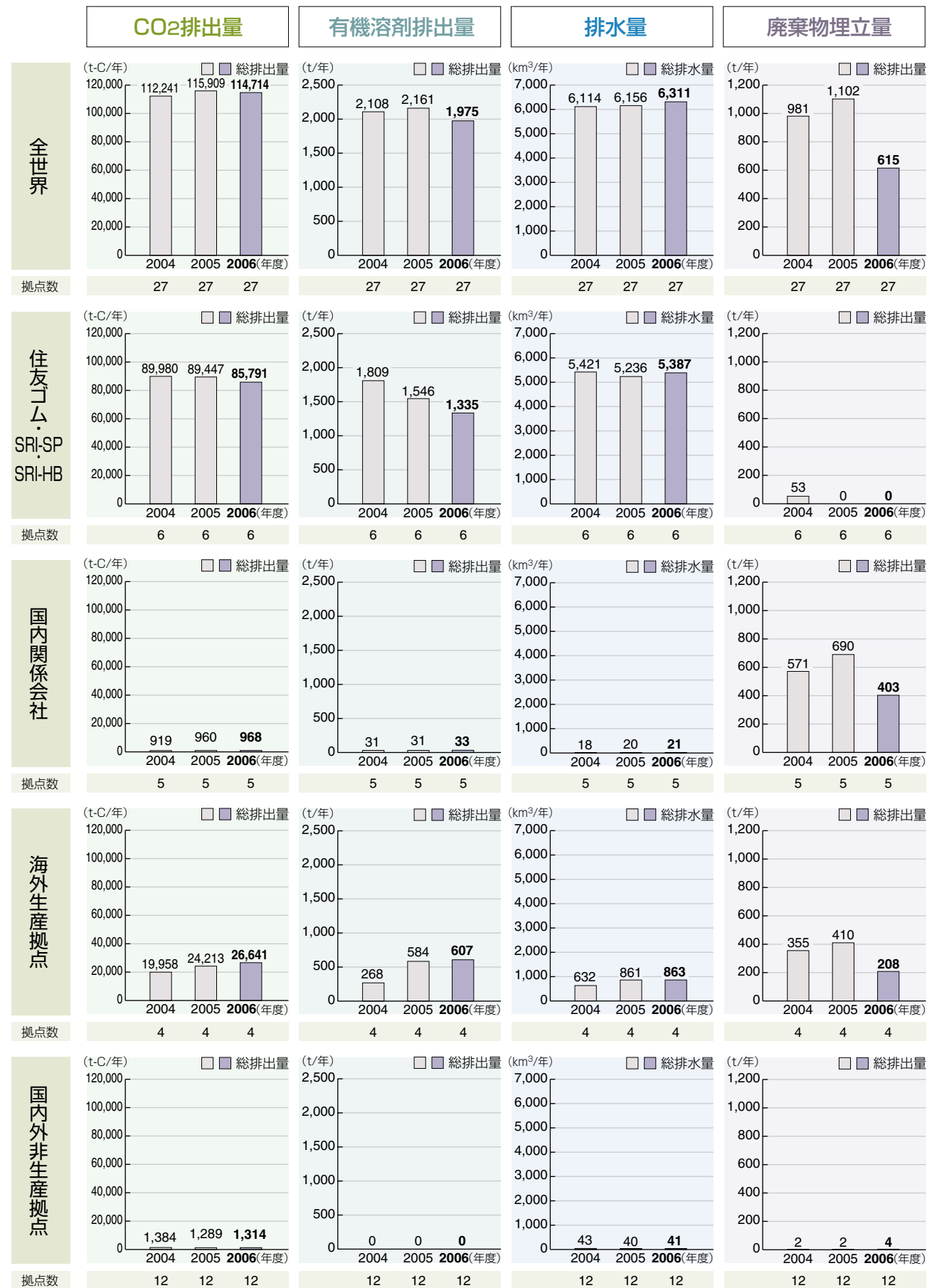
■環境への取り組み

環境問題は地球規模という空間的、時間的な広がりを持つ最重要課題であるとの認識のもとに、次の取り組みを行い、地域に愛され、環境に優しい工場を目指していきます。

- ①省エネルギー、省資源活動の推進
社員全員の意識向上を図り、省エネルギー、リサイクル、リユースを徹底していきます。
- ②環境改善活動の継続
廃棄物の発生を抑制し、且つその適切な処理とリサイクルに注力し、ゼロエミッションを継続します。
- ③法令の遵守
環境に関わる法令を遵守し、具体的な目標を定め、達成を目指して活動を推進します。



環境改善表彰



※ 海外拠点のCO2排出量は国内のCO2排出係数を使用しています。
 ※ 有機溶剤排出量は、日本ゴム工業会計算方式を原則としていますが、国内関係会社、海外生産拠点については各会社・拠点における自主基準にて算出したものも含まれています。



「社会・環境報告書2007」に対する独立第三者の審査報告書

平成19年5月1日

住友ゴム工業株式会社
 代表取締役社長 三野 哲 治 殿

あずさサステナビリティ株式会社
 (あずさ監査法人グループ)
 大阪市中央区瓦町3丁目6番5号
 代表取締役社長 魚住 隆太
 (環境計量士、公害防止管理者、公認会計士)

1. 審査目的及び対象範囲
 当社は、住友ゴム工業株式会社(以下、「会社」という。)が作成した「社会・環境報告書2007」(以下、「報告書」という。)について審査を行った。審査の目的は、報告書に記載されている平成18年1月1日から平成18年12月31日までを対象とした環境パフォーマンス指標、環境会計指標並びに社会性パフォーマンス指標(以下、「指標」という。)が、会社の定める基準に従い、重要な点において、合理的に把握、集計、開示され、かつ、重要な環境情報が漏れなく開示されているかについて結論を表明することである。
 報告書の作成責任は会社の経営者にあり、当社の責任は独立した立場から指標の信頼性に関する結論を表明することにある。

2. 審査手続
 当社の実施した主な手続は以下のとおりである。
 ・ 報告書の作成・開示方針についての質問
 ・ 指標に関して会社の定める基準の検討
 ・ 指標の把握方法及び集計フローについての質問並びに内部統制の整備・運用状況の評価
 ・ 会社の定める基準に従って指標が把握、集計、開示されているかについて、サンプリングによる原始証拠との照合並びに再計算の実施
 ・ 一部サイトにおける現地審査
 ・ 「環境報告書審査・登録マーク付与規程」(http://www.i-aoei.org/kitei_pdf/BK-logohuyo_05_10_05.pdf) (日本環境情報審査協会)に記載されている重要な環境情報が漏れなく開示されているかについて、質問及び内部資料等の閲覧により検討
 ・ 指標の表示の妥当性に関する検討
 当社の審査は、「環境報告書審査基準案」(平成16年3月 環境省)及び「環境情報審査実務指針」(平成18年1月 日本環境情報審査協会)に準拠して実施した。

3. 審査の結論
 報告書に記載されている指標が、会社の定める基準に従い、重要な点において、合理的に把握、集計、開示されていない、または、重要な環境情報が漏れなく開示されていないと認められる事項は発見されなかった。

会社と当社または審査人との間には、環境報告書審査基準案(平成16年3月 環境省)の規定に準じて記載すべき利害関係はない。

以上

今回初めて我々、第三者が審査を実施いたしました。外部の審査の目が入ることには「透明度が高く、信頼できる開示につながる」などのメリットがあります。しかし、もっとも大切なことは我々の素朴な「なぜ?」という問いかけに対し真摯に対応いただく会社の姿勢であり、これはひいては様々なステークホルダーに対しての説明責任への第一歩であると考えます。今後、報告書の対象範囲拡大やステークホルダーダイアログを通じた様々な分析など、より報告書の内容が充実していくことを心より期待しています。



あずさサステナビリティ株式会社
 マネジャー 牧 多恵

編集後記

住友ゴムグループの「社会・環境報告書2007」をお読みいただき、ありがとうございました。

本年度は特集ページで社会・環境に対する当社の特徴的な取り組みを紹介し、住友ゴムグループらしさが伝わりかつ、わかりやすい内容にするよう努めました。

しかしながら、まだまだ不十分な点も多々あるかと思えます。

今後の報告書製作の参考にさせていただくため、皆様の貴重なご意見を添付のアンケート用紙にてお知らせいただければ幸いです。

私たちは皆様と対話を重ねながら持続可能な社会の発展に寄与していきたいと考えています。

今後とも変わらぬご支援を賜りますよう宜しくお願い申し上げます。

■ ウェブサイトで情報開示しています
<http://www.srigroup.co.jp/>

ウェブサイトでは、住友ゴムグループの企業情報をはじめ、誌面の都合上掲載できなかった下記の2項目を掲載しています。

- ①環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」との対応表
- ②GRI「サステナビリティ・リポーティング・ガイドライン2002」との対応表

